完
Chung-kuow fang chih.
18 FEB 1957
05
13

中國方志

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 8 to IR/51-57

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION
MAR 13 1957

CHINESE CHAPBOOKS

2

P
G770.5
C47

目　　录

·雜談· 必須加強政治思想教育工作 ……景　超（1）
增產節約运动是一陣風嗎？ ……弼　亞（2）
要根据資源情况合理使用原棉 ……張　平（3）

根据增产节約精神，正确地安排1957年毛麻絲紡織企业的管理工作……周伯易（4）

西北紡管局召开厂長座談会，座談开展增产节約运动問題……西北紡管局（7）

在增产节約运动中，注意做好机械保养工作……金　甌（8）

做好政治思想工作和組織工作，充分发揮干部的积极性……李之放（10）

★搞好厂际"互助互学"，进一步开展厂际竞赛★

互助互学，都有好处……国营上海第三毛紡織厂（13）

互助互学合同，帮助了我們提高 ……公私合营上海寅丰毛紡織厂（15）

·讀者論壇· 加强国营企业和地方企业間的互助互学 ……方　秧（17）

★

对發展江苏省絲綢工業生產的几点意見 ……姚善辞（18）

工作研究 紡織工业提高劳动生產率問題的商討……馬　俞（22）
关于"劳动定額与設备能力定額的关系"一文的商榷……木　每（24）

★出勤率为什么降低，怎样提高出勤率？★

加强思想教育工作，关心职工生活，提高出勤率 ……張耀先（27）

講座 凭單日記帳制……張家駒（29）

紡織地方志 北京的紡織科学研究院……孙玉麟（31）

·國际紡織· 战后世界棉紡織工業的發展趋势……章　柏（33）

技术研究与改进 末道清棉机加装电气分段裝置……張詩伯（36）
梳棉刺毛輥溝槽整理工具 ……敖寬祥（37）

·產品評介· 新型的紡織机器 ……惲　愧（38）

·世界新技术· ……（39）

讀者來信 紡織技术問題不要随便請国外学者解答……梅自强（40）
改进紡織印染品的試驗工作 ……張应中（40）

·讀者、作者、編者· 报道要全面些，体裁要活潑些……辜　（41）

每逢十五日及三十日出版

必須加強政治思想教育工作

景　超

自从去年下半年以来，各地紡織工厂的党政工团領导人采取了許多具体有效的办法，关心群众生活，及时解决职工中可能解决的一些困难，从而密切了領导和群众之間的联系。这是很好的事情。但各級干部在做关心群众生活的工作中，相当普遍地放松了政治思想工作，在职工思想和行动中滋長了一些不正确和不正常的东西。比如，有些职工追求生活享受，不重視生产，忘記了生活的提高必須依靠生产的提高这一条原則。据有些紡管局反映，过去各厂召开职工代表大会，有关生产的提案一向占极大比例；最近变了，有关生活的問題占了一大半。部分职工中間滋長了比用、比穿、比闊的風气，不像过去那样以比工作、比学习、比进步为主了。因为追求生活享受，往往不能很好处理个人和家庭的生活，不願贍养老人的事例多起来了。有些人对恋爱和結婚也表現得不愼重，选擇对象不求品德但問收入多寡，以此作为恋爱和結婚的主要条件。在工作态度和劳动紀律上，散漫松懈現象也有所发展。

职工群众中出現这样一些不正常的思想狀况，其原因是多方面的。比如：去年下半年以来，許多工厂吸收了很多新工人，他們来自各方，帶来了較多的非工人阶級意識。但是最主要的还是因为領导上放松了思想教育工作。党政工团各級領导，一項共同任务就是要不断地以共产主义的精神来提高廣大职工的政治思想覚悟，克服各种不良傾向。这是一种經常性的工作，不允許有任何放松。正是因为去年有一段期間放松了这方面的工作，才使許多不良思想得以发生和滋長。

現在許多企业的党政工团領导同志已經注意到了这些情况，并且正在着手糾正。为了有效地进行职工群众的思想教育，我們認为应該提出下面这些問題：

第一，必須从正面說明艰苦樸素的精神之可貴，及在当前国家社会主义建設时期提倡这种精神的必要性。在这里，必須結合介紹一些过去革命历史上的坚苦奋斗事实或由老工人用現身說法講新旧对比的方法，反复地很透彻地說明今天为什么要提倡这种精神。把这一层道理說透彻了，就可以提高群众認識，实际上也就是挖到了人們不正确的思想的根源。如果不首先从正面說清道理，即使能收到一时的效果，效果也是很不巩固的。

进行思想教育必須分清界限，比如合理地改善生活与追求享受之間，要分得清楚以免引起混乱。不要使群众思想糾纏在細微末节的問題上，或者將什么行动都扣上大帽子。領导要及时了解群众的思想动态，掌握界限。

第二，必須把本企业的过去实际情况和今后改善生活的可能条件联系起来向群众說清楚。上海国棉二厂在去年年底召开职工代表大会时，由厂長报告了該厂当前的許多情况，說明对职工生活上可以做到而已經做到的是哪些事情，目前条件还不可能做到的是哪些事，为什么做不到。这样就把解决职工具体困难和思想教育工作很密切地結合起来，在干部和职工中树立了艰苦樸素和勤儉办企业的思想，对于当前的增产节約运动是一个很有力的推动。这一条經驗現在还值得再提出来供各厂采用。

第三，在新工人較多的紡織厂里，不正常的情况表現得比較突出些。这些工厂在加强政治思想工作的同时，应充份注意发揮老工人的骨干帶头作用。新建厂的老工人多数是从上海、青島、天津等工人阶級斗爭歷史悠久的地区調来的。他們的工龄較長，参加的斗爭經驗較多，和剛从农民或城市市民中来的新工人顯然有所不同。有些工厂領导人承認这些老工人在技術上的骨干作用，但还沒有很好地发現他們在政治上也应該而且能够起到骨干作用，相反地某些同志有时看到他們缺点方面多了一点，这种看法是不全面的。应該有意識地培养、发揮和提高这部分老工人在政治上的骨干作用。如果能够注

意这一方面，同时配合对新工人的正面教育，就容易糾正职工中的不良思想，树立新風气。

第四，据許多地区反映，最近思想教育工作薄弱的一个客观原因是职工业余时間排得很滿，找不到进行政治思想教育的时間，这个实际困难必須解决。現在职工业余时間用在扫盲和文化学习的比重比較大一些。大力进行扫盲和提高文化水平是必要的，群众在这方面的积极性也是很高的，但这些工作都是長期的，不可能一下要求太高。扫盲的限期应根据实际可能来具体掌握。业余时間的支配，必要时应該作些調整，在保証职工不过度疲劳的原則下，旣要保証必要的文化学习与扫盲的时間，也要保証进行政治思想教育工作和其他活动的时間，不因一方面而挤掉了另一方面。

現在强調进行思想教育，当然决不是說不必再去关心群众的物質生活了。正确的做法是將这兩方面結合起来。如果有一个方面脫节、落后了，那就一定会帶来一些不良的后果。各級領导干部应該学会全面地进行工作的方法，克服强調了一面就顧此失彼的片面作法。

增產節約运动是一陣風嗎？

弼　亞

目前全国紡織工业各个企业正在根据党中央的号召，开展增产节約运动。由于今年原料供应跟不上生产的需要，紡織工业一般不能进行增产，因此工作的重点应該放在提高产品質量和厉行全面节約上面。从已經开展的企业的初步材料看来，职工群众的情緒总的是高漲的，但也有如下的反映："又是一陣风来了，搞不出什么名堂来！"

眞的搞不出什么名堂来嗎？无論从过去的經驗和現在的情况看来，都不是这样。紡織工业几年来，曾搞过好几次增产节約运动，其中比較出名的有1953年第四季的增产节約运动和1955年的厉行全面节約运动。1953年第四季的增产节約运动的成績怎么样呢？單从紡織工业部所屬各个企业看来，就曾增产了一億一千七百多万元的产值，增产了棉紗五万件，棉布三千七百多万公尺。1955年的厉行全面节約运动也曾取得了巨大的成績，仅紡織工业部所屬国营企业的全部商品产品成本就降低了三千七百七十八万六千元，上繳的流动資金有六千四百六十八万元。而且几次增产节約运动不但为国家增加或节約了巨大的物質財富，并且通过增产节約运动，大大地提高了廣大职工的社会主义覚悟和改进了企业的管理。以上是过去的情况。是不是經过过去几次增产节約运动，已經搞得差不多了，今年沒有什么可搞的呢？事实上也不如此。虽然今年一般不能增产，但我們的产品和工程質量仍必須进一步巩固和提高，在人力、物力、財力各方面，都仍存在着不同程度的浪費現象和不同程度的潜力，必須进一步加以克服和挖掘，本期发表的西北紡管局厂長座談会上所反映的事实，就足以說明这一情况，各个企业只是程度不同或节約的重点有所不同而已。可見認为增产节約运动沒有什么搞头的想法，无論从过去的經驗和現在的情况看来，都是沒有什么根据的。

可不可以不要来一个运动呢？过去不是經常說增产节約是一个經常性的工作嗎？增产节約确实是社会主义企业長期和根本的任务，每个企业都应該把它看成經常和持久的事情。这就是說：必須經常地向职工进行增产节約的教育；必須經常动員企业的潜力（当然要看社会需要和原材料供应的可能），为国家生产或节約更多的財富；而且应該及时建立和健全各种有效的制度，把增产节約的成果巩固下来。但經常性的增产节約工作并不排斥一定时期需要的增产节約运动。事实是：增产节約工作的經常化是波浪式地进行的，增产节約运动不但在一定时期有它的必要性，在某种意义上，它又为增产节約工作的經常化創造了条件。因此把增产节約运动和增产节約工作的經常化对立起来，是不正确的。

但人們对过去的增产节約运动旣有一陣风的反映，也說明了过去的增产节約运动在获得巨大成就

的同时，确有一陣风的缺点。也就是說，过去許多企业在开展增产节約运动的时候，沒有把它和經常化持久化很好地結合起来，而是完全作为一个突击工作来进行。表現在思想工作方面，运动当中，雷声雨点都大；运动一过，就不作或很少作这方面的思想工作了。在組織工作方面，或是沒有正确地安排产量、質量、成本之間的关系，运动一过，就得糾偏；或是在运动中沒有相应地建立和健全各种有效的制度，有的甚至打乱了正常的生产秩序，結果成果巩固不了；或是建立了，但运动一过又放松了。这些缺点确实应該加以避免，而且也是可以避免的。

因此，問題不在于增产节約运动沒有什么搞头，而是在于很好地总結和吸收过去的經驗教訓。这里头有成績，也有缺点。首先应該肯定其中的成績，但也应該注意其中的缺点，防止重犯。目前有些企业已經这样作了，他們向廣大职工正确地宣傳了过去增产节約运动的成績，說明了这次增产节約运动的必要性、可能性以及結合紡織工业和本企业具体情况，提出运动的具体方向，同时也指出过去增产节約运动中的缺点，并提出相应的措施，尽可能防止它不再发生。这一作法，值得大家学习。

要根据資源情况合理使用原棉

張　平

1956年廣大棉农在农业合作化高潮和党中央公布了农业发展綱要草案的巨大鼓舞下，生产热情空前高漲，超額完成了棉花的播种面积。根据农业部的資料，1956年棉花播种面积較1955年收获面积增加12.8%，較原定播种計划增加3%。但1956年許多棉区的自然条件，对棉花生長很不利。如八、九月份的台风和暴雨，使江苏、浙江、河北、河南、山东等主要产棉区的棉花生产，受到不同程度的严重損害，因此，总产量將比原計划减少。在新棉上市后，棉花的收購工作要完成与超額完成国家的棉花統購任务，还需要作进一步的积极的努力。

在原棉質量方面，由于自然灾害关系，1956年棉花的成熟期普遍推迟了15～30天不等，而初霜期却提早到来。很多地区的霜黃棉比重較往年增加，拔杆剝挑棉也占相当比重。同时，1956年紅鈴虫为害严重，据湖北、陝西等省反映，一斤籽棉中有紅鈴虫数百条之多。河南丰乐鎮軋花厂自新棉上市至最近已扫除紅鈴虫1,500多斤。有些棉区籽棉加工也有一些問題。根据目前情况預計，1956年黃棉数量較多，总的品級也較1955年有所降低。因此1957年棉花供应在数量上是不充足的，供应与需要还不平衡。在質量方面，地区之間差异很大。有些地区丰收，当地原棉品級較好，成熟度也好；有些地区則由于遭受灾害比較严重，当地原棉品級較低，剝桃棉也多些。这种情况，就有必要强調均衡供应与就地取材相結合的原則，进行合理的調配，以便力求合理使用。

根据第四屆全国原棉平衡会議上所反映的情况，产地的原棉供应部門与工业部門，希望当地多用一些好棉花，調出一些次棉花；丰收的地区强調要就地取材；受灾的地区与非产棉区的工厂希望多調进一些好棉花；还有一些工厂不願使用品級較低的棉花。必須指出这些思想对1957年原棉供应数量不充足、質量較差、地区間差异大等特点是考虑得不够的。为了使地区間与季度間尽可能均衡使用原棉，稳定产品質量，避免目前用得好、將来用得不好以及地区之間相差过分悬殊等情况，就要求各地从全面出发，相互支援，共同来做好合理調配的工作。

1957年將有較多的黃棉与低級棉供应，充分地、合理地使用这些棉花，是稳定产品質量和厉行节約的重要环节之一。因为低級棉不使用，就会使数量更不充足，影响国家生产任务。同时，目前不使用，將来就有可能大量集中使用，这样也会影响产品質量的稳定。因此，各地紡織部門如何認眞試驗黃棉、低級棉的物理性能，根据当地黃棉和低級棉的供应数量，結合产品分类和不同产品的質量要求，合理安排生产和用棉，把原棉的合理使用与原棉实际生产、供应情况，密切結合起来，无論对合理使用原棉或稳定产品質量都是非常必要的。

根据增產節約精神，正确地安排1957年毛麻絲紡織企業的管理工作

周伯易

1956年国营、中央合营毛麻絲紡織工业生产有了很大的提高，工业总产值完成了部頒計划指标的110.64%，相当于1955年的132.41%。劳动、成本、財务計划預計也可以完成或超額完成。在提高产品質量及增加花色品种方面，經过一年多的努力，也获得了比較好的成績。

目前毛麻絲紡織工业的主要情况是：市場对毛麻絲紡織品的需要更形增長，远远超过現有的設备生产能力，而原材料的供应，則又不能充分滿足設备生产能力的需要；对提高劳动生产率、降低成本也产生了一些不利的影响。由于器材供应紧張，在基建工作上也增加了若干困难。在党的八届二中全会号召开展增产节約运动后，如何結合毛麻絲紡織工业的具体情况，正确的貫彻增产节約的精神，来合理地安排企业的工作，以便充分利用各种有利因素，发揮企业潜力，更好地完成今年的生产与基建任务，这是我們毛麻絲紡織企业所普遍关心、并且是亟需明确的問題。

在毛麻絲紡織企业中，如何正确地开展增产节約运动呢？我們認为应該从实际情况出发。从毛麻絲企业全面生产安排来看，由于原材料供应的限制，增产是有限度的。在节約方面，則我們还存在着較大的潜力。这种情况就要求我們不应該盲目提高轉速（效率应研究提高），而应該从提高产品質量，与节約原料方面积极努力，来达到增产节約的目的。因此，毛麻絲企业1957年增产节約的基本要求，应該是：繼續提高产品質量，全面厉行节約，在原料供应可能的条件下爭取增加生产，力爭老厂基建任务的完成，以保証全面完成1957年的各項計划。

虽然1956年我們产品質量已有一定的提高，但还有的企业質量情况很不稳定，或者很差。質量差这就是一种浪費，实質上也等于减产。为什么呢？因为毛麻絲产品都有大量的出口任务，如果达不到出口品的規定質量（国外不要二等品），即使总产量完成了，也不能完成出口的任务，而且还会造成外汇上的損失。所以对一切毛麻絲产品来說，質量不良所造成的退貨与次品，都是絕大的浪費。因此在1957年工作中，我們必須强調提高与巩固毛麻絲产品的質量，不仅强調出口品的質量，也同时要强調內銷以及一切产品的質量。而在提高質量中，又不能仅滿足于一等品率的提高，因为一等品的檢驗范圍，还只是产品質量的某些主要方面，而絕不能代表它的一切主要方面。我們可以看到：1956年产品質量中，还存在許多严重的缺点，如：精紡毛織品手感光泽不好；粗紡毛織品起毛露底；絨綫起球，色差大；造低毛毯寿命不長；厂絲的条份偏粗多、切断多，絲色夾花不齐，厂綢的擋子起毛，縮水率大，色泽不鮮；絹綢皂漬，杂纖維多；亞麻布成品条干不匀，銅氨粘度比超过标

准，縮水率大……等；而且差不多所有的毛麻絲产品的半制品、在制品質量都不好，或是过多地依賴复染、回修来完成質量标准。这都說明我們1957年在提高产品質量上，还有許多的工作需要去做。特别是1957年部分原料的質量，可能差些，因此，我們就更应該重視生产中的質量問題，大力克服質量工作中的缺点，减少人为的差錯，发掘提高产品質量中存在的潜力，努力提高与巩固产品的質量。各企业除需認眞执行已訂的品質标准外（生絲标准还要提高），并应准备执行即將修正与制定的毛紡、坯布、長毛絨、麻布、綢緞等新的品質标准。

在全面厉行节約方面，应坚决貫彻中央提出的"勤儉办企业"的方針。如前所述，在节約上我們是有潜力的。我們应該首先重視原料的节約。但节約工作必須是全面的。在节約原料方面，应該在不影响質量的基础上，从技术上提高制成率，防止成品偏重对生产与基建的材（燃）料，应严格控制使用，反对浪費一斤鋼材、水泥，一斤煤，和一度电、一立方米的木材。对劳动力应严格定員，不要浪費一个人，并应大力减縮非生产开支，以节約資金。这些节約工作，除应有各項措施加以保証外，同时也应树立勤儉与节約的工作作风。在节約工作中应防止片面性，如防止質量的降低、成品的偏輕、設备的損坏，所以該换的配件要换，該培养的干部与技术工人（特别是修配工人）也必須培养，不能借口推辞。

× × ×

根据以上要求，我們1957年的企业管理工作，应該在进一步搞好技术領导工作的基础上，全面提高企业管理水平，并加强企业基建工作的領导。为此：

（一）应繼續加强技术領导，要做好提高質量与增产节約的工作，并克服这两者之間可能产生的某些矛盾，技术領导工作必須繼續加强，絕不能有任何削弱：

首先，应加强工艺計划制度与逐步推行工厂技术管理規則。工艺計划制度方面，1956年在毛紡織企业的染整部分与織綢的生产工序上已取得了初步經驗，今年应在毛紡、毛織、絲、綢、絹以及麻紡、麻織等生产部分全面推行。同时，也应根据条件，逐步推行工厂技术管理規則，方法是分阶段、有重点地作为經常工作来进行。有条件的也可推行設备使用規程。

第二，应加强保全保养工作与修配工作的領导，特别是今年在材料供应与修配困难的情况下，只有加强保全保养工作，才能延長机件使用寿命，保証机械正常狀态，来减少材料与配件的耗損。加强修配工作的領导与企业間的协作也很重要，今后修配工作量比去年增長，而企业机配件的儲备量比去年减少，修配力量不足，因此，必須加强这方面的工作，除力爭企业外的协作厂以外，还必須发揮企业內的修配潜力，与发揚兄弟厂間的互助精神。

第三，繼續組織全国的和地区的毛麻絲企业分行业的技术專业經驗交流会；并应与厂际竞賽結合起来。此外，做好新品种新花色产品的生产准备与試制工作，并扩大原材料資源的使用，以及加强科学研究工作等，都应作为技术領导的重要內容。

（二）加强定額管理与企业經济核算工作：

定額管理的加强，在于使企业的各項計划、各項业务核算以及主要技术經济指标下达車間，具有充分可靠的依据。1957年在加强定額管理工作上，应着重在原料、劳动与生产三个定額上。为了克服原料的浪費現象，把占成本80%左右的原料

消耗定額作为定額管理的重点是完全必要的。但由于原料消耗定額是技术經济定額，所以就需要考虑在产品的生产程序、原料的性質与配用成份、以及在制品与成品的非纖維含量等方面来进行制定，并应考虑原料使用中的經济效果。因而，仅占有統計資料是不行的，必須加强技术測定。在执行中，需要从技术上研究提高制成率的措施；从制度上推行統一計算方法并加强对車間的核算与监督；从劳动上提高工人操作水平。此外，还应該加强原料使用前的試驗与原料管理工作。为了克服人力上的浪費，以提高劳动生产率，加强定員工作也是必要的。定員工作必須从改善劳动組織、提高工人的技术水平，保証出勤率与精簡机構的精神出发，其中尤应重視对新工人的技术水平的提高。根据毛麻絲企业的情况，制定定員必須同时考虑与照顧到今后发展的需要。为了保証設备生产潜力的合理利用，解决部分設备紧張情况，加强机器的出产定額，也是很重要的。在目前首先保証提高生产效率，其次应摸清机器速度最大的与可能的出产定額，以便在今后原料的可能条件下，进一步利用这些能力。在出产定額的考核中，应充分利用已有的享克計量的設备。关于其他电力、燃煤、材料……等的定額管理，可根据企业不同情况逐步加强。

在加强定額管理的同时，应进一步巩固与提高企业的經济核算工作。这个工作对国营企业提高管理水平固然是重要的，而对合营企业改变長期以来加工生产的供給制思想，也同样有重要的意义。应在簡化一切繁重的手續与报表的条件下，健全与建立各种財务、成本核算制度。

（三）加强企业基建工作的領导：

今年老厂的基建投資較大，各种改建与扩建任务也較多，大部工厂有較为繁重的工程項目。这些項目能否完成，对保証今年生产任务与明年生产能力增長具有重大的作用。我們必須在材料、設計与施工力量紧張的情况下，加强老厂基建工作的領导，力爭基建任务的完成。应按工程項目的輕重緩急，进行妥善安排；首先应滿足今年增产与提高質量的需要，及明年的規划中增長生产能力的項目，其他項目可办可不办的尽量不办或緩办，采取照顧大体，实事求是的精神来安排計划。

为了保証基建进度能按計划进行，基建計划应与其他計划进行平衡与全面安排；应对設計的技术力量，机器零件的承制时間，施工力量作全面安排。在施工力量上，凡本厂自承項目，一定要有組織上的保証，克服过去由于临时任务而挤掉基建計划的現象。本厂在施工上有困难的，就应該采取外包，并应与地方承包單位，尽早取得联系，爭取訂好协議。

此外，应爭取做好基建材料与設备的供应工作；和严格注意工程質量。

× × ×

为了保証上述工作順利地深入地开展，我們应在1956年的基础上，圍繞提高产品質量、厉行全面节約的基本要求，进一步开展社会主义竞賽。同时，要注意安全生产，全面地关心职工生活，从現实出发；逐步解决职工生活福利問題。在企业領导方面，应克服官僚主义，貫彻集体領导与个人負責相結合的企业領导制度，以进一步发揮广大职工的生产积极性、創造性，为更好地完成今年的任务而努力。

簡訊

鄭州紡織机械厂每年節約八百立方公尺木材

鄭州紡織机械厂設計科与木工間有关人員共同研究改进木箱設計，全年可节約木材八百多个立方公尺。用这些木材能作一百六十台漿紗机上的木件。

过去，該厂木工車間制做装机器的木箱时，不論机件輕重大小，一律用二十到三十糎厚的木板，浪費了木料。以后监察室檢查这个車間的成本时，发現了这个漏洞，便协助設計科和木工間共同研究改进設計。經技术員王吉才与段長楊永祥試驗，將装輕机件用的木箱，箱底由二十五糎改为二十糎，箱帮和箱盖改为十五糎厚。装漿紗机散热管的实箱改为花箱，装單程清花机件用的木箱也改变了設計。这样，每年便能节約八百多立方公尺木料。

西北紡管局召开厂長座談会，座談开展增產节約运动問題

西北紡織管理局

在党中央二中全会号召开展增产节約运动后，西北紡管局即通知所屬各厂就增产节約問題進行研究，并召开了厂長座談会。經过討論，对有关增产节約的几个主要問題，取得了一致的看法。

首先，根据紡織工业当前的具体条件，認为大力提高产品質量，实質上就是最大的节約。按照新的質量标准，西北紡管局所屬各厂的棉布，只有20%左右能达到一等品，如果积极提高产品質量，努力提高产品一等品的百分率，那末就是說这些产品的使用时間將会大大地延長，这是一种巨大的社会性的节約。同时，消費者使用的时間延長后，也就无形中等于为国家多生产了一些紡織品。因此，大家一致認为1957年的增产节約运动与提高質量的工作是完全一致的，而不是相互矛盾的。

其次，根据各厂的情况，經过历次增产节約运动，企业中鋪張浪費的現象，虽然已經大大地减少了；但浪費現象还是有的，而且应該說在各方面都还存在。例如以用紗量来說，1956年1—10月份全局共超支51,666公斤，其中国棉一厂比計划少用了9,393公斤，而国棉三厂則連續十个月沒有完成用紗量計划，共超支了40,253公斤。在非生产人員方面，一般所占的比例都很大，多数厂在7%左右，但高的有达到10%以上的；有的厂科室人員配备的过多，如国棉四厂保衛科有24人，衛生所有56人，这些顯然在人員使用上有浪費。再从成本方面来看，2321棉布千公尺的成本，国棉四厂比国棉一厂要高0.03%，消耗材料中梭子的耗用量千台时国棉一厂要比三厂高七、八倍。从以上事例中，可以看出企业在各个方面也都还是有着节約潜力的，如果都能消除落后赶上先进，那么节約还大有文章可做，而不是“沒有油水”。

第三，为了做好1957年的增产节約工作，对于1955年的节約运动作了一些回顧。大家認为1955年的节約运动对廣大职工進行了一次深刻的节約教育，使职工群众树立了节約思想，鋪張浪費的作風有了轉变；同时，經济效果也是很大的。在原材料、人員、費用等方面的开支都大大的降低了，而且还研究制訂了一系列的定額和制度，对提高企业管理水平也起了重大的作用。此外，在工作方法上也摸索到一些經驗，如采取摸底、算帳、对比，从分析財务成本出发，到在財务成本上加以控制等，这一經驗到現在也还是值得繼續采用的。所有以上这些成績，都是应該肯定的，这是1955年节約运动的主要方面。但另一方面，也存在着偏差和缺点。主要是：在运动中放松了質量，特别在下半年强調了节約用棉以后，更采取了一些不适当的措施，使質量受到一些影响。在节約运动中，对职工生活也关心得不够，因此，在生活福利方面制訂了一些不适当的办法；还有，在工作方法上也存在着命令主义，采取的节約措施和群众商量的很少，形成“硬貫”，也曾引起一些工人的不滿，同时也給下面進行工作造成了不少困难。通过回忆，大家認为吸取过去的經驗教訓，对于更好地开展增产节約工作是有益处的。

最后，关于今后开展增产节約的重点和方法問題，大家都認識到生产企业主要应結合加强企业管理，加强技术領导，特别是做好日常技术管理工作着手。这样才可以既提高質量、又节約原材料和各項費用。至于各企业在各个时期的重点，由于具体情况不同，不能也不应該强求統一。在工作方法上，由于增产节約运动应結合提高企业管理水平来進行，因此不能“轟”一陣了事，应該細致地和脚踏实地地做好日常管理工作。但是，由于浪費現象在企业的各个角落都有，为了引起全体职工的重視，在全体职工中树立起“勤儉建国，勤儉办企业”的風气，因此，必須大力做好宣傳工作，使增产节約运动在群众中形成为一个热潮。目前，应即采取“边摸底、边教育、边研究、边改进”的循序漸进的做法，把节約的精神和指标貫彻到1957年計划的編制和执行中去，而不另外搞增产节約計划。在領导方面要帶头提倡与群众同甘共苦的精神，現在西北已經有些企业領导同志帶头压縮自己的住房、家具，这些做法是符合中央精神的。这样可以給群众树立榜样，从而发揚群众艰苦朴素的作風。此外，应把增产节約运动和先进生产者运动結合起来，注意发現和推廣先进經驗，以便帮助落后环节，达到先进的水平，使企业各方面的潜在能力，得到更大的发揮。

在增產節約运动中，注意做好机械保养工作

金 甌

在1953年全国紡織保全会議以后，几年来，由于保全工作法的执行，計划預防制度、質量檢查制度和接交制度的貫彻，因而棉紡織厂的保全工作質量有了顯著的提高。但过去几年的事实証明，如果單純依靠三年一次的大修理，和六个月一次的小修理，即使修理得十全十美，完整无缺，假如沒有經常的保养維护，机器就会很快的磨損和失調，产品的产量和質量也会受到影响，而且也必然要造成原材料的浪費。因此，在目前开展增产节約运动中，加强机器的保养工作，就更有其重要的意义。

应当如何做好棉紡織机器保养工作呢？根据目前情况，我个人提供下列几点意見。

（一）进一步貫彻接交制度中的保养評价

目前极大部分企业在貫彻接交制度中，对修理后的接交工作做得比較好，而对修理前的接交工作做得差，其主要原因是車間領导上对这一工作所能发揮的作用認識不足；有的企业虽然也进行了保养評价，但是沒有把保养評价的成績作为副工長的考核內容或競賽条件之一，所以沒有起到刺激生产的作用。而我認为保养評价的眞正意义，就在于考核副工長的工作成績，如果离开了它孤立地来搞保养評价，顯然是毫无意义的。因此，把保养評价列为副工長的評比內容或競賽条件之一，是完全必要的。

关于副工長的評比条件，应該是多方面的，但是最低限度应包括产量和質量計划的完成、保养評价的成績、原材料和机另件的节約四項指标。目前很多企业僅把完成产量和質量計划作为副工長的評比条件，而沒有把保养評价和节約机物料列为評比条件，这对副工長所应負的职責来說是不够全面的。不难理解，为了完成了保养評价的指标，而却消耗了大量的机物料，这样的副工長等于沒有做好保养工作，而且說明他的技术是落后的。反之，如果由于不合理的节約了机物料，而使机器上殘留很多缺点，这更是不应該的。所以要全面的促进副工長的工作，这四項指标是不可或缺的。目前有些企业每月或每季給副工長評定一次成績，鼓励了副工長工作的积极性，有的車間已經消滅了机器上的缺件，有的消滅了劣等車，給生产上創造了良好的条件。

为了进一步鼓励副工長工作的积极性，有的企业已經对完成产質量計划的副工長建立了奬励制度，但是，如果能把保养評价的成績和机物料节約的指标一起列为奬励条件，这对增产节約將有更大的好处。此外，有的企业已經开始把保养評价的成績作为車間指标之一，这能促使車間領导重視保养工作，无疑的这样做是正确的，值得在企业中推行。

关于副工長的机物料消耗指标，有按品种消耗量計算的，也有按总金額計算的。我認为前者的計算方法过份繁瑣，实际上也很难对各种机物料訂出指标，所以在考核副工長成績时，用消耗机物料的总金額来控制是較方便的，这样也可使副工長有較大的灵活性和主动性。但所用的价格应該是計划單价，这样才能反映出眞实的节約情况。

（二）正确做好副工長的預防檢修工作

自从建立副工長制以来，各企业大都已建立了副工長的預防檢修制度——重点檢修和巡回檢修。

正确規定重点檢修和巡回檢修的范圍，对指导副工長的工作具有重大意义。最近华东紡管局作了关于“保全保养工作的初步总結”，其中对此有如下的叙述：

“重点檢修的范圍，应包括半制品喂入直至制品輸出部分的各有关机件和套件，以及其他主

要部分的运轉狀态和裝置狀态等，進行檢查和修理。”

“巡回檢修的范圍，应包括傳动繩帶和皮帶的松緊裝置狀态，齿輪回轉声响，主要步司发热情况，以及主要部分的运轉狀态等，進行檢查和修理，并主动找寻坏車，及时修理。”（見‘华东紡織业务簡报’1956年第5期）

我認为这样的提法是不够明确的，并且二者之間的檢修范圍，也是值得商榷的。我們应該明顯的区别兩者不同的目的：巡回檢修之所以要每班進行一次或二次，主要是为了防止瞬息万变中的疵品和断头的产生，及时消滅足以产生这些缺点的机械因素，以保証产品的質量和产量，同时对一些极易走动的机件加以修理和調整。重点檢修之所以半个月左右一次，主要是在二次小修理期間內，对机器進行全面的查看，修复那些已經失調或即將失調的机構，使机器保持高度的生产率；其中某些副工長所不能修理的，而又不是立即影响生产的缺点，可由副工長記录下来，待小修理时填入毛病明細表，請修理隊負責修理。

在苏联經驗中，我們也不难看出它們之間的不同作用。例如在“精紡車間副工長沙摩魯欽科看护机器工作的經驗”一書中指出：“在巡回时間內，我檢查每一細紗工工作地的清洁和机器的技术情况；横动导杆的振幅，导紗鈎与錠子位置，鋼領板是否水平、是否成直綫，錠子对鋼領相互位置的安裝是否正确。”繼而又指出：“如果，我发現机器狀况不良，例如固裝部分松弛，零件移动或安裝不正确，另件磨損或損坏，我就立刻消除所发現的毛病……”这就說明了她的巡回檢修的目的主要是防止产品疵品与断头，而其他的临时发現的缺点，也必須修理，但只是附帶的，而不是主要的。

因此，可以理解像那些皮帶松緊、齿輪回轉声响等，若在重点檢修一次修竣后，决不致于每班再要檢修1—2次，即使发現也不过是个别的机台；所以巡回檢修的对象，主要应該是針对容易产生疵品与断头的机構，以及一些极易走动的机構。但是，应該使副工長明确，在巡回檢修中假使发現了其他的缺点，也应該及时的修好，而不是机械地执行巡回檢修。关于重点檢修，也非局限于半制品喂入直至制品輸出的部分——虽然这是主要的部分，而应当是对机器進行全面查看，这样才能尽可能地使机器保持完整无缺的狀态。

当然，各企业、各机台也各有其特殊情况，可以根据不同的情况規定其檢修內容。但是，明确二者之間的不同目的与要求，对副工長的工作来說是极为重要的。

（三）加强保全与运轉之間的协作

过去在保全与运轉之間，虽然有了明确的分工，但是，在某些企业內由于本位主义思想的影响，造成保全与运轉之間的关系相当不好，特别是在开始推行接交制度的时候，表現得更为突出，往往由于一只小螺絲的松动，原来一举手之劳就可解决的，但也互相推諉，爭执几天不能解决。这样不僅僅是相互不团結，不合作，而且也影响到机器的正常狀态，严重的甚至也可影响到生产。

在去年全国紡織先进生产者代表大会时，苏联紡織工业代表团团員，伊凡諾夫混色棉联合工厂保全隊長亞歷山大罗夫同志，曾在北京等地介紹了修理隊長与副工長之間的协作經驗，指出由于协作以后，双方在明确責任的基礎上，共同解决生产上的一些問題，因而及时的消滅了机器上存在的缺点。这一經驗，經有些企业試行証明，它对推动生产能起一定的作用。

上海国棉二厂建立了保全和車間各級領导間的协作倡議，使保全与运轉間，領导与群众間的关系更加密切，消除一切人为的障碍，我認为这一經驗是值得学习的。如果能在每一个协作区域內——每一个修理隊長与几个副工長工区协作的范圍內，共同訂出这一区域內的产量、質量、修理評价、保养評价、机物料消耗等指标，作为副工長与修理隊長的共同要求，并定期的給予評分或奬励，相信协作能获得更大的效果。

（四）在全面試行設备使用規則中，发揮群众对机械設备的监督作用

1956年10月份修訂了九种棉紡織机的設备使用規則，今年即將在各棉紡織厂中全面試行。这一規則不但規定了机器安裝、調整与看管的規則，也規定了主要机器毛病与疵品的消除办法，对每一个使用机器的工人和技术人員都指出了正确使用机器的方法。

通过設备使用規則的学习，除了要求每个工人正确貫彻与他本身工作有关的規則外，还可以发揮群众对机器的监督作用，特别是当車工人，他經常接触机器，除了执行与他本身工作有关的第五、六、七章的各項規定外，如果他学习了第一、二、三章，他就可以了解机器各部分的用途和安裝要求，以及修理毛病的方法。这样，当他发現机器安裝調整不良时，就可立即要求副工長或其他有关人員及时糾正这些缺点；在他发現經常产生断头或疵品时，也可以迅速地找出原因，找副工長修理；某些簡單的毛病，甚至可以自行修理。这种群众性的經常监督，可以促使副工長的工作主动，可以做到人眞正的掌握机器。

保养工作，是一項經常性的基礎工作，工作的好坏，完全取决与我們坚持不懈的努力，任何一时的工作馬虎都將会造成机械的运轉不良，而影响到产品的質量。要做好机械的保养工作，又是保全与运轉全体工作人員的事，只有在分工合作的基礎上，相互帮助，交流經驗，才能使机器狀态經常保持良好，从而在增产节約工作中，发揮机械的最大效能。

做好政治思想工作和組織工作，充分發揮干部的積極性

李之放

上海国棉十七厂从1955年生产就开始波动，長时期来計划完成情况不够好，最突出的是棉紗質量竟連續13个月不能完成國家計划。1956年第一季度，我們开展了提高棉紗質量的运动，虽然发动了全厂工人、工程技术人員和管理干部为爭取达到新質量标准而努力，但从二月份起到三月中旬，仍然沒有达到。这种情况就使我們不得不进一步在思想方面和技术方面多做一些調查研究，以便发現和解决問題。

（一）

在我們作了調查以后，发現不少技术人員和管理干部存在着“不关心、不齐心、不定心”的情况。“不关心”是由于平时領导上对他們的批評多、指責多、命令多；“不齐心”是由于有些人想搞大措施，希望一鳴惊人，加上一些殘余的旧社会的派别思想，因而互不服气；“不定心”則由于会議多、秩序乱，沒有很多时間来安心地搞技术及管理工作。这样就使不少工程技术人員和管理干部的工作积极性不能很好地发揮出来。

面对这个情况，使我們認識到作为工厂的行政負責干部，必須特别注意抓緊政治思想工作。我們根据周总理关于知識分子問題的报告及上海市委的指示，对团結和教育知識分子的工作进行了檢查。为了消除上述的存在于工程技术人員和管理干部中的一些消极情緒，我們注意到政治思想領导的加强和領导作風的改变。

首先，从联系政治感情着手，采取家庭訪問和个别談話的方式，先和几个对領导有意見的負責干部談起。讓他們暢所欲言，一次談不完可以談兩次、三次，然后以誠恳和帮助的态度向他們分析一个問題的各个方面。例如哪些是屬于領导方面的問題，哪些是屬于自己主观方面的問題。这样，不但帮助他們提高思想認識，而且也消除了領导与干部間的某些隔膜。在了解了这些思想問題后，把問題集中起來，研究解决的办法，并召集一些同志来开談心会，圍繞总結第一季度工作，开展了批評与自我批評。这个会大家提出很多建設性的批評和建議，并且一致認为要搞好質量工作，必須是脚踏实地地作好基礎工作；同时，大家对这种与群众商量的民主的領导方法表示滿意。

其次，根据上海市委馬副書記的指示，为了从正面、积极方面表揚与鼓励职工的生产情緒，我們又召开了提高質量的积极分子大会，进行了励奬与表揚。接着，也研究改变了决算会議的开

法，把决算会議与頒发优胜奬旗結合起来，在会議上表揚那些完成競賽指标成績較好的單位和个人。至于檢查上期决議执行情况，也是由領导上帶头，以帮助的态度，启发大家开展批評与自我批評。对于决算会議所作出的决議，也都是首先經过有关單位研究認为比較有把握实現的意見。这种开法大家很滿意，有人說："这样就能騰出时間来考虑技术工作和管理工作了"。此外，在一些日常工作或制度方面，也注意到对工程技术及管理干部的信任和支持。例如过去有門票制度，干部出厂必須持有厂長盖章的門票才能出厂，这对干部的自尊心有些影响，現在把它取消了。又如会計科長在有些报表上要盖厂長的图章，过去是到厂長室盖，現在讓他可以在一定范圍內代厂長盖章。这种对干部信任和支持的态度，也能够很好地启发他們的积极性。

第三，注意組織和領导工程技术人員及管理干部的政治学习和业务学习，帮助他們提高政治与业务水平。除了組織他們参加理論和时事学习外，又帮助他們訂出12年向科学进軍的規划，同时开办了新技术訓練班，規定了技术活动日，設立技术研究室。此外，还組織学习先進厂的經驗，使他們积极地鑽研理論和研究解决生产上的实际問題。

通过以上一些工作，技术人員和管理干部的积极性提高了，在这个基礎上，党委在他們中間发展了一批新党員；行政上提拔了一批工程师；工会也配合評选了先進單位和先進工作者。这对于巩固干部的积极性，起了很大的作用。

（二）

从政治思想上启发工程技术人員和管理干部的积极性还只是工作的一个方面，如何把这种积极性更好地組織起來，使这种积极性經常持久地巩固下去，并在工作上收到实际效果，还需要作更多的工作。在这方面，我們抓緊了开展社会主义競賽这一方法，即大力配合工会开展分厂競賽，同車間競賽和科室的同工种、同业务競賽。实踐証明，这种競賽解决了科室面向車間和車間爭取科室协作的問題。

在組織競賽中，行政加强了对工会的支持和协作，分析了科室的特殊情况，找到了科室競賽的方法。这个方法，就是根据科室工作的特点，將科室按业务相似划分成三条競賽系統，即將生产技术科（試驗科）、技术监督科、总机械部、計划科、劳动組織科等划分为技术科室；將財务科、原料成品科、材料供应科、教育科、人事科等划分为經营管理科室；將工厂保健站、大食堂、托儿所、住宅事务科划分为劳保福利科室（保衛科、監察室、秘書室因情况特殊未参加競賽），开展科室同业务競賽。这样便于領导（因为厂長也是这样分工的），又有可比性，因而使評比工作不再发生困难，也就使科室競賽順利开展起來。

科际競賽开展以后，又領导各科室在科內开展了同工种、同业务的競賽。如計划科、会計科分別組織了各分厂計划組之間和各分厂核算組之間的競賽；除了开展同业务小組的競賽之外，計划科又組織了同車間办事員之間的競賽，会計科又开展了核算組長之間的競賽及工薪員之間、材料核算員之間、成本核算員之間的競賽。科內的同工种同业务競賽，成为开展科际競賽的牢固基礎。

在競賽中，首先明确了科室的职責范圍，即一个指标，須有一家負責，消滅了踢皮球的現象。例如棉紗質量指标，由6个科管，互相推諉不負責任；車間要个工人，人事科与劳动科兩边推。經过討論，呈請上級批准，質量指标归試驗科管，工人归劳动組織科管，其他指标，都由一个部門来管，或者确定主管与协办。这样就做到各負其責，各科根据本科所負責的指标任务，积极的协同車間努力完成。

其次，競賽也推动了各科之間的协作，例如过去在减少棉結杂質的运动中，計划科与会計科看到車間的落棉太多，惟恐用棉量和成本不能完成計划，就要求减少落棉，但生产技术科（試驗科）与技术监督科惟恐影响質量計划的完成，就不同意减少落棉。現在經有关科室与总工程师研究，結論是該落的就应該落，但有的机台落得太多的必須减少，即降低机台之間的落棉差异率，結果协助車間既完成了質量，又厉行了节約。現在科室干部下到車間是听意見，看实际，发現問題慢作結論，先找科內有关同志交換意見，再找有关科室提出解决办法，共同协作帮助車間解决問題。

第三，通过競賽，也推动了科室对車間的配

合，做到一切为車間服务，为生产服务。几个主要技术科室的工程技术人員，經常深入到車間去了解生产情况，帮助車間解决生产关鍵問題。如技术监督科从前只抓住成品檢查这一环，对成品有毛病，不加分析，只是籠統地要車間改进，車間說他們只会唱高調，不能帮助車間解决問題。通过競賽后，他們从1956年第二季度起，就改变了过去的做法，积极主动的掌握成品和半制品的質量情况，找出关鍵問題，切实帮助与督促車間加以解决，加强了每一道工序中的半制品檢驗，深入发掘影响产品質量的問題，采取“建議、签复、复查”的方法，有效的帮助車間改进了产品質量。

自从分厂、車間展开同业务同工种競賽之后，一方面是科室面向生产、面向車間、面向工人；另一方面則是分厂、車間的技术人員、管理人員加强了技术領导与生产管理，协同科室解决了生产上的老問題，又不断发現了新問題。他們主动的邀請有关科室到車間来配合解决，各車間都組織了不同名称的技术研究組，如清花間的棉結杂質研究組，鋼絲間的落棉研究組、細紗間的条干研究組、布机間次布研究組等，大都是車間技术人員、管理人員、技术工人与有关科室工作人員参加組織的。此外，通过競賽，还进一步推动工程技术人員和管理干部重視基层管理工作，同时也树立了遇事商量解决問題的良好風气。

总之，开展分厂、車間与科室競賽之后，工程技术人員与管理人員都积极的参加了运动，除推廣全国操作16項（解拈接头未推）先進經驗外，又总結推廣了本厂110項先進經驗，全年共提出合理化建議近三千条，在提高質量稳定生产上起了一定的作用。第三季度本厂获得了上海市厂际競賽的奬狀，第四季度生产情况日益稳定，并且逐月提高。

不过，我們的工作僅僅是开始好轉，这僅是說明发动工程技术人員、管理人員工作中的成績的一方面，而缺点还是很多的，甚至是严重的。如棉紗質量标准品率还沒有达到百分之百；有的指标虽是完成了計划，但还未达到上海平均先進水平；有的車間以下干部还有不团結現象；还有不少职工鬧思想情緒，甚至有个别职工墮落腐化的。因此我們坚决在党和上級領导之下，在1957年度，在反对主观主义、官僚主义、宗派主义的思想基礎上，繼續圍繞着“重点抓質量，全面抓計划”，开展增产节約与先進生产者运动，发动全体职工，为超額完成國家計划而努力。

簡訊

上海紡織工业从三方面增产紗布

上海紡織工业企业今年將从三个方面努力增产棉紗和棉布。

华东紡織管理局局長張承宗14日在全市棉紡織、印染厂厂長会議上說：由于去年部分产棉区遭受风灾和水灾，各地調运上海的棉花数量不多，品質較差，同时全国又要求上海增产紗布。因此，决定采取的第一項措施是把产品逐步实行分类，根据棉織品的不同用途，拟定不同的配棉方法、产品規格和不同的質量要求。例如規定，高級織物和出口紗布仍然全部采用一等一級紗；深色印花布、漂白布、部分色布、夾里布等采用較次的棉花紡一等二級紗織布。这种一等二級紗的牢度和均匀度同一等一級紗一样，只是含杂質稍多些；这些杂質完全可以在印染加工的时候消除，紡織管理局去年12月里曾經在部分紡織厂中試行过产品分类，証明这样做不会影响消費者使用。

决定采用的第二項增产措施，是适当生产一些較薄的棉布。例如現在人們夏季穿的麻紗、青年罗、香港罗等还可以再薄一些，凉爽些；过去人們穿的四十二支和二十一支交織的綫卡其，旣硬又厚，連染色也不容易染透，袖边衣角容易磨破，反不如六十支卡其耐穿。如果把这些棉布的用紗改細，用同样分量的棉紗就可以多織好多棉布。这些改用細紗的棉布，紡織厂准备作为新产品供应。

第三个增产措施，充分利用紡紗中的下脚棉花。用这种棉花紡制出的副牌紗和粗支紗，可以用来增产包裝用布、沙发布和农村需要的粗布等。

搞好厂际"互助互学"
進一步开展厂际竞賽

編者按：上海国营与公私合营毛紡織厂，在1956年开展厂际竞賽中，广泛采用了厂际"互助互学"的办法，使双方都得到了益处，特别是合营厂，获得的成績更为显著。1956年第一季度，上海国毛三厂与公私合营寅丰、章华等厂签訂"互助互学"合同后，国毛三厂积极負責地实現合同的义务，第三季度因帮助别厂进步快而受到奬励。寅丰厂是新合营厂，由于虛心学习国营厂經驗，而且特别注意根据合营厂的具体情况来学，不是生搬硬套，因而迅速改进了本厂工作，第二季度被評为进步快的厂，第三季度被評为优胜厂。从这兩个厂"互助互学"的主要經驗中可以看到：在目前各厂条件相差較悬殊的情况下，"互助互学"合同不仅对取長补短互相提高起很大作用，而且也是进一步帮助深入开展厂际竞賽的有效形式。但这一形式，还并沒有在所有地区都很好地开展起来，本刊讀者方秧同志在本期发表的"加强国营企业和地方企业之間的互助互学"一文中，除指出許多搞好了互助互学的生动例子以外，就提出了国营企业与地方企业互助互学的問題，并指出了有些国营企业在这一方面沒有采取积极的态度。这显然是不对的。当然，如何很好地加以組織，也是重要的。大家应該很好研究上海国毛三厂和寅丰厂的經驗。

互助互学，都有好处

国营上海第三毛紡織厂

在厂長会議提出了厂际竞賽以后，合营厂紛紛提出一年左右赶上国营厂的保証。合营厂为了提高企業管理水平，紛紛到国营厂学习。但由于缺乏組織与計划，致使国营厂感到应付不了，合营厂也感到"走馬看花"收效不大。为了通过互相学习，以达到共同提高的目的，我們根据"产品相似、情况較熟、地点相近、自願結合"的原則，分别与章华、寅丰、新华倫、海龙四个厂签訂了互学合同。在合同签訂以前，由我厂为主邀集了有关厂的厂長、工程师、計划科科長等主要負責干部进行了协商与研究，着重研究了三个問題：

（1）关于合同的內容与基本做法問題。我們根据了上級对我們提出的任务，結合合营厂的具体情况，經研究后，認为当时各厂合营不久，各項工作基礎比較薄弱，特别是計划管理和技术領导工作更差，要在任务多、質量要求高的情况下，保証完成國家計划，首先应着重做好这兩方面的工作。此外認为互助互学合同的执行，必須在組織上制度上得到一定的保証，因此除分别向各厂的党組織进行汇报，請求支持外，特别把它規定作为各厂行政工作之一。根据以上的精神，

在合同中包括以下四个方面：

①帮助合营厂逐步建立与貫彻計划管理，要在1956年內建立起六大計划的全面管理制度和推行作业計划、定額管理。

②在技术領导上着重貫彻根本性的技术管理制度，并帮助合营厂解决生产上和質量上的突出关鍵問題。

③交流企業領导者日常工作制度和領导上如何抓生产技术、財务工作的經驗。

④厉行合同有关制度及双方在执行合同中应注意的問題。

（2）我們分析了当时国营厂与合营厂在干部中存在的主要不正确思想有二个方面：在国营厂方面有驕傲自滿和不了解合同作用和意义的厌煩思想；在合营厂方面存在試試看和依賴急燥情緒。这些不同类型的思想都必須加以克服和糾正。

（3）討論了签訂合同大会如何召开的一些具体事务，特别明确了必須通过签訂合同大会，进行思想教育，端正双方对互助互学的态度。

通过了以上的研究后，除分别指定專人做好大会召开的业务准备工作外，并分别回厂在干部中进行思想教育。我們在充分准备的基礎上，即于三月上旬在章华毛紡厂召开了各厂厂长、工会主席、有关科長和工程技术人員等参加的大会上，正式举行了签訂仪式。在大会上除了各厂負責同志表示态度和决心以外，各厂有关科長和工程技术人員也发表了意見，着重的批判了自己过去的一些不正确看法，表示了今后的态度。因此会議的結果，不僅双方愉快地签訂了合同，而更重要的是明确了今后的方向，提高了認識，了解了情况，加强了团結。

我們在貫彻合同过程中，采用了那些办法呢？

第一、圍繞重点进一步了解情况，抓住主要关鍵，以缺啥补啥的精神进行帮助。

合同中虽已規定了主要內容，在签訂合同的酝釀准备阶段，对各厂的情况也虽然有了一些了解，但接触到具体問題时，就感到情况了解的不够，因此双方仍然存在着“无从下手的苦惱”。曾由于这种情况一度使互助互学工作有停滯現象。为了打开这一局面，主要的問題是要把各厂的具体情况进一步得到了解，因此我們就确定圍繞了計划管理与技术領导兩个重点，有計划的到各厂进行了解，以便进一步找出这二方面的主要問題，按照缺啥补啥的精神，加以帮助。为此我們組織了以厂長为首的小組，包括計划科長、工程师以及其他專业人員，輪流到各厂进行了解，首先我們听取該厂計划与技术領导者的介紹，然后分專业系統的到科室、車間参閱資料，察看实际情况，与干部、工人漫談。通过这些办法后，使我們心中有了底，了解到他們存在的問題，拟訂了我們具体帮助的办法，打开了“无从着手，有力使不上”的局面。如我們在新华綸了解了他們計划管理薄弱的具体情况后，发現他們紡、織、染三个車間的作业計划缺少平衡，互不衔接，染部旣不知上一个車間会在什么时候交什么东西来，又不了解要完成那些任务，因此平常很空，月底加班加点，前松后緊的現象非常厉害，为此一再受到延期交貨的罰款。在品質上主要降級的原因是由于織部的机械狀态不良，技术管理的薄弱，产生了大量的厚薄段。我們了解这些具体情况后，即組織力量进行具体帮助，在技术領导上，接受了我們在沒有建立保全制度之前，进行突击檢修的建議，以及学习了我們和上海国毛二厂关于克服厚薄段的办法后，質量就大大的得到改善。

第二、組織各厂技术力量，协同解决生产关鍵。

在初期主要是我們一个厂去进行帮助解决。經过一个短时期后，我們感到这样做法有缺点。首先我們干部的力量和时間不够用；其次对生产上的問題各厂都有一些經驗教訓，但不能迅速的起到互相学习，互相帮助和交流作用。因此我們經过研究后，采取了組織起來的办法，就是在到某一厂去檢查或帮助解决一个具体关鍵問題时，以我們为主，組織各厂有关人員一起到該厂了解情况，集体研究，协同来解决生产关鍵問題。这办法运用到現在，效果是好的，它一方面消除了我們初期存在的缺点，同时在解决实际問題上亦起了顯著的作用。

第三、采取“專业逐級对口”的办法，帮助科室提高企業管理水平。

由于各厂原来的管理基礎較薄弱，同时各厂的程度和要求也不一致，因此在初期我們單純的

講理論，不能符合各厂的要求，以后我們改用“專业逐級对口”的办法，用理論与实际相結合的方法，进行对科室的輔导工作。具体的做法是：由某一个科召集各厂有关人員，先共同研究一般的理論，同时我們提供有关报表資料，講解相互关系及用法等；然后到各厂按照逐級对口的精神，进行科長与科長、統計員与統計員等，分車間的到現場了解进行輔导。采用这些办法后，对各厂管理水平的提高起到一定的作用，突出的表現在計划管理方面。如当时寅丰原始記录比較差，我們全面的介紹了各車間的原始記录，原始記录管理制度，并提供整套的原始記录表格及表格相互間的关系。通过这些輔导，使寅丰在很短时間內，結合了他們自己的情况，整理出一套較整齐的原始記录。又如章华过去計划管理的情况是較乱混的，对計划的編制、平衡、檢查都心中无数，因此前松后紧現象严重，經过学习我厂和上海国毛一厂的計划管理經驗后，逐步进入了正常狀态。各厂的作业計划从1956年初不会編或是編不好的情况，已改变为能編得好而且能达到班和小組。計划的均衡性也提高了，如寅丰四月份成品均衡率僅有60%，六月份即已达到94%左右，其他如財务、工資、供銷等主要科亦基本上按照了“專业逐級对口”的办法进行了工作。

第四，及时联系，解决生产上突击性的关鍵問題。

我們除了定期到各厂进行互助互学工作外，遇有突击性的問題，采取用电話及时联系，迅速帮助克服，以保証國家計划的完成。如七月份寅丰細紗断头很高，2/52's高达800余根，我們接到电話后，立即組織各級有关技术人員到該厂研究，发現他們当时的温湿度管理不善，經过改进后，下降到600根左右。在解决寅丰細紗断头的同时，新华綸反映了織部的綽攞严重，我們互助組的成員当即决定在第二次就組織技术人員去檢查，进行帮助，过了一星期又集体去复查了一次，由于行动較迅速，新华綸的綽攞現象很快的得到了解决，一等品率恢复到90%以上。

除了以上这些办法外，在学习操作方法等方面，我們亦經常組織工人用观摩表演，現場輔导等方法进行交流，使互助互学工作更廣泛的开展，发揮更多的作用。

自签訂了厂际“互助互学”合同以后，我們感到不但使厂际競賽有了具体的办法，而且由于国营厂与合营厂之間，自厂長到工人廣泛地开展了互相学习、互相帮助的工作，普遍形成学习先進經驗的热潮。因而，我們也学到很多东西，如我們向新华綸学到了縮短染色时間的方法，和染缸后面开小門减輕劳动强度的办法后，提高了产品質量；又如学习了寅丰厂粗紗机喇叭口上加鉄絲的裝置，大大减少了粗紗剝皮現象，提高了条干均匀度。因此在貫彻互助互学合同中，不只是合营厂可以更好地学习到国营厂的經驗，国营厂也可以得到很多益处。

互助互学合同，帮助了我們提高

公私合营上海寅丰毛紡織厂

1956年春季全国毛紡厂厂际競賽开展后，上海毛麻紡織公司号召各厂組織起来签訂“互助互学”合同，我們即与章华、新华綸、海龙四个厂向国营第三毛紡織厂签訂了互助互学合同。一年来，通过互助互学，我們向国毛三厂和其他兄弟厂学习了很多东西，得到了它們的亲切帮助，因而产量質量稳步上升，全面完成了計划，并提高了企业各方面的水平。

在学习方法上，由于我們不是一下子和全部把国营厂的都搬过来，而是从主要問題着手，并从企业的实际情况出发，因而得到比較好的效果。我們厂原来情况是技术工作特别薄弱，科室工作也跟不上工作发展的需要，为了保証全面完成国家計划，我們着重地学习和改进了如下几項工作：

第一，整頓染整三大制度：染整三大制度原来貫彻很不彻底，虽然有工艺过程計划制度，但是不够全面，不能适合冬季季节的特点，同时也沒有相应地建立和巩固有关的輔助制度，因此在1955年第四季度質量突然下降。如2102#一等品率曾下降到13%。經学习国营厂經驗后，首先

整頓染整三大制度，自上而下檢查了工艺过程执行情况，找出了产生条痕的主要原因，进行了三个制度的补課工作，通过群众討論重新修訂了工艺过程，建立了技术檢查制度，專人專缸制度和專职配料制度，又建立了交接班制度和清洁制度，为制訂机器設备使用規程創造了条件。因为有了以上这些措施，所以染整質量已有所提高。

第二，加强了机檢查制度：1956年第一季度經緯擋厚薄段很严重，如2102#嗶吱因这些疵病造成成品降等占总产量的3.64%，学习了国营厂經驗后，便先抽調技术力量进行了机突击檢修，降低了坏車率，加强上下机檢查制度，改进綜筘修理保管制度，結合本厂織造卡制訂了工艺过程記录制度，这样就使經緯擋大大降低，厚薄段几乎沒有了。

第三，建立工厂試驗室：根据厂長会議指示，明确了建立試驗室的重要性，下决心从各方面調集力量，把原来車間的小試驗室合并起来成立工厂試驗室。当时困难很多，就先組織了全体人員到国营第三毛紡織厂学习，采取"兵对兵，將对將"的方法，很快地將主要項目学会，回厂結合自己情况訂立必要的制度，进行了試驗工作。这样对染化料性質和小質变化、成品半成品質量等都心中有数，試驗室的建立，基本上对技术領导起了耳目作用。

第四，成立机械科：本厂建厂近20年来，从未平过車，紡部織部机器磨損情况严重，織部的坏車率高达3%，严重地影响坯布質量和产量，在全国毛、絲紡織保全座談会后，認識到保全工作的重要性，下决心建立机械科，克服人員困难，从車間抽出了部分人員做保全工作，全体人員先去上海国毛二厂、三厂学习紡部平車和織部大檢修技术，从根本上来改善机器狀态。紡部由于完成了大平車工作，車速提高了5.1%，电耗降低5～13%，織部經过突击檢修后，坏車率由3%降到0.6%，改变了过去运轉修机工因忙于应付坏車而不能进行了机檢修的被动情况。在这基礎上把了机檢修工作逐步交給修机工担任，然后再以突击檢修的技工作为基本力量，加上兩名生手再去上海国毛三厂学习平車經驗，回厂初步平車时，运轉方面对平車質量不滿意，我們便又去学习，在国毛三厂实际操作，边平車边請他們指导，并且学习了質量檢查制度和交接驗收制度，这样回厂重行平車后，运轉方面就滿意了。由于建立了上述制度，大大减少了交接双方的爭执，目前又成立了揩檢室，开始正規平車。

在計划管理方面：推行了生产作业計划，使生产計划能够均衡地完成，車間核算只規定产量、質量、消耗三个指标，簡單易行，并結合本厂原有基礎，改进了原始記录表格。

在材料管理方面：供銷科过去結帳方式保守，管理混乱，工作被动，通过向国毛三厂学习并改进了材料管理制度，調整人員分工，統一机物料名称，建立一物一卡制度，做到帳目清楚，并处理了积压物資，使机物料供应工作变为主动，保証了生产的需要。

但在向国营厂兄弟厂学习先进經驗的同时，我們注意了保留本厂优点，例如向国毛三厂学习前紡粗紗先进操作方法，經过研究后認为第4道至第9道車的接头方法是国毛三厂較好，但第一道至第三道車的接头法是我厂較好，因此在4～9道推廣国毛三厂的方法，1～3道仍保留本厂原来的接头方法。

对我厂行之有效的措施，我們也注意了不随便更动，例如織机盤头的托脚和压皮，国营厂和兄弟厂則各有不同，有的用紅紙柏，有的在托脚皮上洒黑鉛粉，有的洒滑石粉；压皮上有的包布，有的包另头呢，我厂的习慣是托脚上用皮，每只盤头了机后用鋼絲刷輕刷，上洒黑鉛粉，压皮上不包布也不包呢，但每只盤头了机后换一付經过烘干的压皮也用鋼絲刷輕刷，但不洒黑鉛粉。我們研究后，由于本厂房屋建筑及环境不同，采用自己的方法已經歷四季湿度的考驗，盤头退轉滿意，又試驗过他厂的办法效果并不好，所以沒有变动本厂的方法。

在推廣别厂經驗时，还要結合本厂具体条件，例如加强技术領导和計划管理的問題，国毛三厂及章华各有一套周密的会議制度，檢查制度，此外还有調度室或調度員，但我厂只有一种生产汇报会議，每隔一天开一次，只有八个負責人参加会議，也能解决生产上存在的問題，若就方式来說我厂很簡陋，但因我厂范圍較小，这样做簡便易行，效果很好，因此就不完全模仿别厂了。

讀 者 論 壇

加強國营企業和地方企業間的互助互学

方 秧

在厂际競賽中，出現了一种良好的風气，企业之間的互助互学活动更加廣乏了。不少生产水平和管理水平較高的企业，树立了帮助兄弟企业提高是自己应尽的光荣义务的思想。值得提出的是不少地方过去長期存在着的国营企业同地方企业間不相往来、不相通气的現象，随着厂际競賽的深入、廣乏开展而有所轉变。不少地方企业由于在国营企业的帮助下，認眞学习了先进經驗，迅速改变了过去經常完不成計划的落后狀态，赶上或接近了先进水平。这些企业的职工和領导干部一致称道："这是和厂际競賽中国营企业具体帮助分不开的。"生产积极性和創造性更高了。

但是，仍然有不少地方还沒有很好地組織国营企业和地方企业之間的互助互学。有些国营企业領导部門和国营企业为了怕影响本企业的生产秩序，对于地方企业向国营企业学习的合理要求，采取了不欢迎的态度，甚至加以种种留难，对地方企业实行"保密"。例如旅大市地方工业局技术研究室的同志为了要到中央国营企业去学习，經过多次联系，甚至中共旅大市委出了介紹信，結果都沒有能去。这不能不使有些地方的地方企业有学习无門之感，而迫切要求打开国营企业和地方企业之間的人为界限。

事实究竟怎样，是眞的会打乱了国营企业的生产秩序嗎？

国营上海第五棉紡織厂是一个比較先进的企业，今年初，他們欣然接受了地方国营嘉丰紡織厂的要求，签訂了"互助互学合同"。在互助互学过程中，嘉丰紡織厂学习了国营上海第五棉紡織厂提高棉紗質量的先进經驗后，迅速改变了棉紗質量达不到国家标准的現象，全面完成了国家計划。而国营上海第五棉紡織厂也从嘉丰紡織厂学习到了"一踏脚落紗工作法"、皮輥皮圈制作、緊紗操作等先进經驗，对进一步提高棉紗質量、更好的全面完成国家計划有很大的帮助。由于認眞的进行了互助互学，这兩个企业在厂际競賽中先后被評上了优胜厂，并得到了奬励。国营北京第一棉紡織厂和地方国营北京机織印染厂签訂了"互助互学合同"后，一方面对北京市机織印染厂提高企业管理有很大帮助，同样地，对国营北京第一棉紡織厂提高斜紋布質量，减少回絲，也提供了先进經驗。

因此通过互助互学，双方都能得到好处。国营企业当然有比較多的好的經驗，但决不是已經完美无缺，地方企业也有国营企业可学之处。切实按照社会主义競賽原則，进行互助互学，一方面是帮助兄弟企业提高生产水平和管理水平的过程，为地方企业赶上国营企业水平提供了有利条件；另一方面，也是国营企业取人之長，补已之短，提高自己的过程，为达到更先进的水平提供了有利的条件。过去主要是由于缺乏具体的組織工作，所以使企业之間的互助互学处于自流狀态，甚至使有些国营企业需要花較多的力量应付兄弟厂的学习，以致生产管理工作受到了一定影响。今后应該进一步加强組織工作，使厂际互助互学的好处，得到进一步的发揮。

应該看到，国营企业由于領导集中、力量較强，一般地說，在管理水平和生产水平上都比較高，因此，地方企业都有向国营企业学习的迫切要求，而国营企业具体地帮助兄弟企业，使他們接受国营企业長期积累下来的經驗，迅速提高生产水平和管理水平，正是自己光荣的責任。同时，地方企业的先进經驗也应虛心学习，提高自己。只有这样，才能迅速地全面提高生产水平，滿足廣大人民需要，加速社会主义建設进程。

对發展江苏省絲綢工業生產的几点意見

姚善辞

（一）

我国絲綢生产，約有四千多年的歷史。本省絲綢生产的歷史也很悠久。早在宋时，南京的“云錦”即已馳名，当时即有所謂“宋錦”著称于世。明朝时，在南京、苏州兩地設有織造官。至于使用机械制絲，是开始于1895年，当时苏州苏經絲厂即使用机械制絲；从那个时候起，至1931年为江苏省蚕、桑、絲、綢事业的全盛时期。僅无錫一地，即有絲厂50余家，全省緐絲車达14,315台，职工四万余人，年产量达22,000公担。电力織綢机开始于1912年，全盛时期开动电力織机約2,500余台。这个期間农村中的蚕桑生产，亦极为发达，生产情緒很高漲，蚕茧收入为农民主要副业收入之一。当时农村有“一年兩季蚕，相等半年粮”，“十年儿子不能养老”十年桑树可以养老”。等諺語。1932年蚕茧最高年产量665,000市担。1932年以后，因日本帝国主义在国际市場上的競爭，使我国絲綢銷路大减，对我国蚕絲事业影响很大。日本侵略者侵华以后，江苏淪陷，緐絲厂几乎全部被毁，大型厂均为日寇强占，幸存的小型厂，亦限制在20台車以下，并不准使用蒸汽設备，因而无法生存。加之压价收購茧子，农民无利可获，所以大量砍伐桑树，改种粮食，农民怨恨地說：“宁願一世穷，不养无骨虫。”因而蚕茧产量驟降。1949年江南解放时，全省鮮茧产量僅173,000市担，占战前最高年产量的26%；生絲产量下降为2,000公担，不及最高年产量的十分之一。

解放后，由于党与政府的正确領导，廣大工人、农民的积极努力，因而蚕絲产量逐年增加；質量也逐年提高，用料逐年减少。1956年蚕茧产量比1949年增加31%，产絲量增加近10倍。1956年上半年每公担絲原料比1946年节省一百多公斤，尤其質量的提高更为顯著，1949年只有D.65級，1956年上半年則为A.5級。

但是江苏的蚕絲生产，仍未达到战前的最高年产量，恢复的速度是很緩慢的，远远不能滿足国际市場与国內人民的需要。如目前本省粮食已超过了战前生产水平，而蚕茧产量則僅为战前产量的35.3%，生絲产量僅达战前产量的88%。但我們的生絲恢复生产所以能較快于蚕茧生产的原因，主要是由于由外省調进原料来支持本省絲綢的生产；同时也由于廣大职工群众生产积极性提高了，改进了技术操作水平因而节約了原料消耗。解放以来，我們每年均有40%以上的原料依靠浙江、山东、安徽、河北、山西、天津等省市調进，而浙江要占整个調进数的60%以上。根据我省初步規划，原料茧仍必須由外省調进的1957年为35%，1958年为25%，1959年为20%，1960年为15%。这样才能維持本省現有緐絲生产水平及滿足稍有增長的工业生产的需要。但按照1954年中央蚕絲工作会議的决議，自1958年起，浙江省將不再有原料調給本省，其他各省不僅数量較少，而各省也正在积极准备筹建絲厂，如山东、安徽均已建立小型絲厂。根据上述情况，本省自1958年起，原料茧如不能迅速增長，則生絲生产不但难以逐年增加，而且会有减产的可能。从本省絲綢工业生产及滿足国內外市場需要来看，自1958年起，还需要中央統一安排，从原料茧有多余的友鄰省市調进一部分，而更主要的，是本省必須采取积极地有效地措施，迅速恢复并大力发展我們的蚕絲生产。

（二）

本省的蚕絲生产，为什么沒有像其他工农业生产一样发展得快呢？我認为有下列几个原因：

（1）由于日本侵略者的摧殘和国民党腐朽統治所造成的歷史因素：日寇压价收購蚕茧，1942年每市担蚕茧压为僅折合大米217斤（1921年至1929年平均每市担蚕茧折合大米为750斤）以致当时农民頓足咒駡，紛紛砍伐桑园改为粮田。緐

絲厂在战爭中，有30余家被毁，幸存的大型厂，亦被日寇强占。日寇投降后，在国民党的腐朽統治下，仍未能恢复，以致解放时全省桑田面积，僅及战前42.6%，緝絲厂則已处于奄奄一息的境地。

（2）解放后虽然党和政府采取了一系列的措施，蚕絲生产有了一定程度的恢复与发展，但有关方面仍有重視不够、支持不力的現象。首先是对蚕桑缺乏規划，新桑园开辟不多，老桑园管理不善，因此老桑多、新桑少。目前30—50年树龄的老桑占50%，加之施肥不足，單位产量很低，每亩桑田产叶量在战前一般为800斤以上，而目前僅400斤，只及战前一半。其次，农村在合作化过程中，对育蚕种桑的計工評分，存在一些問題。如計工低、評分少，农民宁願到粮田做活，不願把肥料施到桑田。如1956年春季專配給桑田的肥料，僅有40%用于桑田，其余均改施于粮田；加上1954年被大水淹掉一部分，以及在兴修水利和农田改制中砍伐了一些，因此桑田有逐年减少之势，甚至今年仍繼續砍掉12,000余亩，有些农民說"解放台湾靠海、陸、空，改善生活靠稻、麦、桑"，可以看出农民对砍伐桑树是不滿意的。

（3）对外貿易部在1952年确定的"維持生产，减少收購"和1953年將茧价降低，評茧标准提高，挑剔过严等办法，对蚕絲生产的迅速恢复也发生了一些不利的影响。1952年春茧每市担为610斤大米，1953年降为522斤大米，这次价格的变动使农民大为不滿，而其直接結果，則是农民大批抛棄桑田，改种粮食，因而影响了农民蚕桑生产的积极性。以后虽然逐步提高价格，但仍未达到战前的正常比价。（战前正常年份1921年—1929年的蚕茧与粮食的比价是：每市担鮮茧为750斤大米，而1956年是636斤大米，仍低于17.9%，因此农民养蚕栽桑的积极性还未調动起来。）

（4）緝絲工业的技术改进做得不够，沒有認眞地从根本上研究改进，生产过程仍处于半机械半手工操作的狀态。因此，緝絲工人的劳动强度高，劳动条件差，职业病严重，劳动生产率低，（僅及棉紡厂工人的29%），成本高（其中工資占工繳成本的70%），这就影响到銷售价格的降低，在一定程度上也影响茧价的提高。

（5）蚕茧品种的改良工作做得不够，茧質較差，某些品种已变質退化，因而茧层率提高不多，纖度逐漸变粗。目前我們采用的仍是20年前由日本介紹过来的雲翰、雲后、华八、华九、华十等品种，而日本由于这几个品种不适合制絲要求，已改用其他品种，浙江对华九品种，也已有所改进。但我們江苏的蚕种場因上述品种茧質强，茧型較大，飼育安全，所以为农民所欢迎，始終未予改变。实际上，上述品种經过長期的飼育，已經变質，連原有的优点也已开始退化。由于蚕品种的改良工作做的不够，也影响到緝絲产、質量的提高。

（6）在工商关系上，加工制度不够合理。过去为利用、限制、改造資本主义工商业所采用的加工方式是完全必要的，这一措施也的确起了很大的作用。但現在緝絲工业已全部公私合营，企业性質已起了根本的变化，因此这一加工制度，不僅不能适应当前形势的需要，而且已阻碍着生产的发展。加之工繳計算的不合理，就更影响企业管理的改进与职工群众生产积极性的发揮和劳动生产率的提高。

（三）

目前国际貿易发展很快，絲綢是主要出口物資，每吨生絲出口，可换回94吨鋼材，每兩匹綢可换回一吨鋼。而国內市場的需要，也正日益增加，江苏省絲綢生产在全国占有很大比重，因此大力发展蚕絲事业，对国家在政治上、經济上都有重大的意义。

我認为发展本省絲綢生产的关鍵在于蚕茧；而增加蚕茧生产的关鍵，又在于栽桑。以本省的情况来講，迅速恢复与大力发展蚕桑生产是有很多有利条件的。本省是全国蚕絲生产的基地，不僅有良好的气候与地理条件，而且有更深厚的技术条件与群众基礎。首先农民一般都有栽桑养蚕的习慣，同时也有多年丰富經驗。其次，江苏省地方人多，丘陵山区、沙荒隙地也較多，这些山区一般山坡不高，土层較厚，坡度較小，雨量充沛，适宜栽桑，可以大量利用。在农业合作化以后，可以統一規划，利用农閑季节栽桑养蚕，使所有剩余劳动力及妇女与半劳动力得到充分利

用，这对保証90%以上社員增加收入有重大作用。如无錫县夏熟有麦田80万亩，桑田10万亩，而該县农民春期养蚕收入，即占整个夏熟收入的44%。吳江县农民春期养蚕收入即占整个夏熟收入的200%。从現有情况来看，我省一年可以养蚕4次，一般均在农閑季节，所需劳动力也大部系妇女及半劳动力，因此，可以說在本省发展蚕桑生产，不僅不会影响粮食生产，而且会大大地改善农村經济。

我感到江苏省委对蚕桑生产是非常重視的，如在1956年9月底召开了蚕桑專业会議，明确了方針政策，初步确定了規划，提出了措施，会后农业部門也組織了專門力量，赴鎮江等重点地区檢查了解貫彻情况。据了解鎮江、徐、淮地区的党委也很重視，召开了專門会議，进行布置，并作出了規划，廣大干部与群众情緒很高，勁头很足，这些都是发展本省蚕桑生产的有力保証。但同时据了解，目前本省蚕桑重点产区——苏州專区有些县区的領导对迅速恢复該地区的蚕桑生产在思想上仍有犹豫。主要是对粮、桑比价的帳还未算通，栽桑养蚕与生产粮食的目前利益与長远利益的認識尙不一致；另外是缺乏肥料与桑苗。本省在1960年以前，將有60%的蚕茧仍要依靠苏州專区供給，而該区現在是戶戶有桑树，人人会养蚕，現在仍有很多老农回忆过去是靠蚕桑发家的。农民們对栽桑养蚕不但有經驗，要求很高，而且也很有感情，現在桑田已經入社，看到桑园里草長得很高未鋤，又不下肥料，意見很多，不要工分自己跑去鋤草剪叶。因此，我認为我們应該十分重視、珍惜与保护苏州專区的蚕桑基地，希望农业部門在貫彻省委决定时，应首先巩固恢复現有桑地，决不能再使現有桑地面积减少，更須积极进行补足缺株，加强肥培管理，迅速提高單位产叶量。总的說来这些地区的潛力是很大的，現有桑田每亩产叶量一般平均在400斤左右，而解放前一般在800斤以上；但目前有些丰产戶，每亩产叶量也有在1,000—1,600斤的，因此，只要重視补缺，加强肥培管理，單位产叶量提高一倍也是完全有可能的。如果單位产叶量在現有基礎上提高一倍，則每亩桑田养蚕收入即相等900斤稻子。当然对苏州專区的肥料与桑苗不足，农业等部門应給予足够的支持，因为首先积极恢复現有桑园，要比发展新地区更为有利，投資少，收效大而快。

因此，在目前首先着重恢复現有桑园，提高單位产叶量，是有重大現实意义的。同时也应該积极的有計划的大力发展新区，开辟新桑园，打下进一步发展的基礎。在发展新区中，由于新区基礎較差，技术力量薄弱，更必須給予技术經驗上和人力、物力上的支持，特别对鎮江、徐、淮等产粮地区发展蚕桑，对农民增加收入、改善农民生活、繁荣农村經济，更有特殊重大的意义。

在迅速恢复与大力发展蚕桑生产中，我認为目前有以下几个問題，必須加以注意或迅速研究解决。

（1）統一領导、統一規划、分头貫彻：工业、农业、林业、貿易等部門应协同一致，互相支持，在統一領导下，根据各部門的要求，从栽桑、养蚕、收購、生产、銷售等各方面統一規划，統一平衡，以发揮各方面的积极性，調动一切积极因素，克服目前工作中不够协調的現象。

（2）貿易部門对蚕茧收購价格必須适当提高，（因目前的茧价仍低于战前正常水平），同时，必須正确的規定評茧标准，此外，还必須有計划的进行預購蚕茧，从經济上来支持农民进行必要的投資与改进技术。

（3）农业部門应該十分重視改进与提高蚕品种質量的工作，提高茧层率，茧絲長度，縮小纖度开差。如近年来茧层率与茧絲長度虽有提高，但不快，而纖度开差却愈来愈大，因此生絲䌷秒纖度多，質量差，1956年的春茧，䌷秒纖度要占70%以上，这就給工业生产上的工程設計帶来很大的困难。在产量上为了解决当前的急需，应即采用密植低桑的办法，以迅速增加桑叶。对粮田与桑田的施肥，要有合理的規定，同时必須保持一定的專用肥料，用于桑田。栽桑育蚕的計工評分中的偏低現象，亦应迅速作适当处理。

（4）迅速改变目前采用工繳形式的加工关系与蚕茧收購关系：目前本省繅絲厂的生产，系向絲綢公司領取原料进行加工，所产成品即由絲綢公司付給工繳收回，并以每个出口为單位进行試样，确定工繳标准，然后撥給繅絲厂加工生产。由于目前原料由貿易部門掌握，給繅絲厂加工，因此工业成本中不列入原料，这样不僅影响

工厂进行經济核算，而且也不利于鼓励节約原料。在結算工繳时又是以試样厂的試样指标为根据，但試样厂与各加工厂的机械設备、技术条件又不一致，因此，試样与加工厂生产成績經常脫节，使企业生产出現了完成或超額完成生产計划而完不成財务計划，或者未完成生产計划而超額完成財务計划等反常現象，而繅絲厂三賠（賠繅折、賠等級、賠产量）現象也就随之而起，故各厂反映："看看生产計划笑嘻嘻，算算財务計划一肚气"。如无錫市公私合营六厂1956年二季度虽全面超額完成国家生产計划，但財务利潤計划却只完成15%，由此而产生工貿双方糾紛很多，我認为目前繅絲工业的这种加工关系，对生产單位与貿易部門都是弊多利少。当前繅絲工业工商关系方面的主要問題，不僅是工貿利潤不合理（貿易利潤大，工业利潤小）而更主要的是中間环节多，人力、物力、財力浪費大，因此使生产成本与对外貿易价格不能降低，而且也有碍茧价的适当提高。因此，不論从有利于工业生产的发展，对外貿易的进一步扩大方面来考虑，或是从扶植农村副业的发展，貫彻精簡机構，增产节約的精神来考虑，目前的加工关系，确有迅速改变的必要。而改变的方向，应該是逐漸培养高級农业生产合作社烘成干茧后，直接售給工业部門生产，成品由貿易部門收購，这样就可大大节約人力、物力、財力、降低生产成本。我初步估計，收茧費用將可比現在降低20%。但在目前农业生产合作社的技术力量与工作基礎有困难的情况下，可以采用由工业部門筹集資金委托供銷合作社收購，按規定付給手續費的办法，工业部門生产成品后，由貿易部門按規定价格收購，这个办法的好处是：可以大大减少流轉环节，明确工貿分工，减少糾紛，降低生产成本。这样不僅可以有力地推动工业生产的发展，同时目前絲綢公司龐大的行政机構也可以大大縮小。这样做不僅有利于农业生产的发展和对外貿易的扩大，而且也完全符合党的八屆二中全会所号召的增产节約的精神与陈云同志在八大发言中所提出的改变工商关系的原則。因此我建議有关部門，特别是貿易部門应迅速协商研究，加以改变。

（5）工业部門应积极迅速地从改进机械設备、提高技术、改善經营管理、提高工人技术操作水平、精簡管理机構、改善劳动条件与职工生活福利等方面着手研究采取有效措施，以逐步的改变目前繅絲工业半机械半手工操作的狀态，逐漸走向自动化、連續化，以大力提高产品質量和劳动生产率，减輕劳动强度，降低生产成本，为絲綢工业发展創造有利条件。

（6）工业、农业、貿易等有关方面，应迅速成立技术改进委員会，定期召开会議，互通情况，互相提出要求，定期組織力量，研究改进解决有关技术問題，以促进共同的提高。

（7）对栽桑养蚕，应与粮食一样，貫彻包产奬励制度。"三包一奬制"不僅使用于粮食生产，同时也应貫彻于蚕桑生产，以提高农民对栽桑养蚕的責任心与积极性。

（8）加强蚕桑絲綢的科学技术研究工作，这是一門必要的科学，建議科学研究机構設專职机構或專人研究，开办研究班，或設立高級技术学校，并組織蚕、桑、絲、綢考察团赴国外参观、学习、或聘請国外專家来我国講学，使我国的蚕絲科学技术水平，迅速的赶上世界先进水平。

南汇县各針織厂試制成147种新針織品

南汇县各針織厂和織袜生产合作社，去年試制了147种新的花色品种。其中有57种已投入生产。周浦織袜社制成的"51提花劳动袜"，曾織出了蝴蝶花、三角花、和平鴿、梭子花、八叶头等八种花色，在苏联、日本等国家展覽过。大团、黃路兩个織袜社，还接到苏联的一批定貨，全体职工情緒很高，他們很快打出了新穎的样品，保証如期交貨。

紡織工業提高劳动生產率問題的商討

馬 俞

劳动生产率的增長，是社会前进与发展的最大因素。在一切社会形态里，劳动生产率都是在不断增長的。但由于具体条件和社会制度的不同，在各种社会經济形态里也各有其独特的表現。在資本主义制度下，劳动生产率的提高，具有經常遭受破坏的趋势；在社会主义制度下，不僅存在着不断地迅速提高劳动生产率的可能性，并且还存在着这种提高的經济必要性。

劳动生产率的提高，是意味着耗費在單位产品中的活劳动和物化劳动的减少。它的提高是在于更好地利用劳动力以及技术、原料、材料等为前提的。它的提高也就是积累基金与消費基金扩大，使社会产品与財富增加、产品成本降低、人民生活水平提高。因此积累的速度，社会生产扩大的速度和人民生活水平提高的速度，是取决于劳动生产率增長的速度的。

以不变价格計算总产值的劳动生产率，它的特点在于它是国民經济各部門都能适用的綜合性指标。用实物計算的就不能具备这个特点。以下所述內容，均是指以不变价格計算总产值的劳动生产率而言。

关于我国紡織工业劳动生产率的提高問題，它的具体情况是怎样的呢？为什么目前紡織工业劳动生产率表現着提不高或者提高得很少这个事实呢？我們想这个問題是大家很关心的一項重大問題。現在提出一些个人看法，用以抛磚引玉，希望大家展开研究和討論，以便集思廣益，为提高紡織工业的劳动生产率，寻求切实可行的途徑与方法，并解决合理的計算价值劳动生产率的問題。这些意見可能有很多不当之处，請予批評指正。

至于計算劳动生产率用“生产工人”还是“全部人員”或者是“工业生产人員”做分母，这也是国民經济中的大問題，但本文不拟論及。

（一）

目前紡織工业劳动生产率表現提不高或者提高得很少的情况，例如：1957年紡織工业部所屬全部企业，計划指标表明总产值比1956年提高（1956年12月計划会議期間的資料），而劳动生产率却相反的比1956年有所降低，究其原因，主要有以下几个客观事实：

（1）工时使用方面，特别是出勤率1956年降低了很多，使下半年增加了一部分工人。

（2）1956年不断增加新品种，因而需要翻改机台。如天津1956年上半年增加的新品种占全部产量42%，使各厂布机平均翻改到90%；其他如上海、青島地区，情况基本相同。毛、麻、絲、印染等企业，亦有相似情况。为了滿足人民与国防需要，增加新品种是必要的。但由于新品种比重大，質量要求高，需要相应的工艺技术变更（如探緯裝置等）或縮小看台，如80支府綢只能由原24台减到2台，提花和網眼織物降为5、6台，加以初改期間工人技术不熟練，因此，一般是需要增加工人的。

（3）質量要求高，須采取一些技术措施。如加强保全保养和試驗降低印花机、拉幅机、驗布机速度，織布增加探緯，筒子安裝清紗器，实行小量混棉，增加抄針次数等等措施，均須增加工人。而質量提高的另一方面，是在技术上研究改进不够，偏重用增加工人的办法来解决問題，例如上海中央合营企业正品60—70%是經过加工的，也就是由增加修布工、洗油布工来完成，因而也使工人增加。

（4）1957年內新建企业投入生产，在初期劳动生产率也是較低的。

以上几个因素，除出勤率在1957年要求提高外，新品种及質量要求高，当然是会有增无减的，而这些因素都影响劳动生产率的提高。

但从主观原因来看，是否各企业就沒有潜力可挖呢？有沒有浪費的地方呢？例如以設备完全相同的石家庄国棉二厂与北京国棉二厂比較，1956年11月底生产工人数石家庄二厂要比北京二厂多501人（企业全部人員多552人）；設备較接近的青島三厂与青島七厂相比，1956年11月底的生产工人数七厂要比四厂多225人（企业全部人員多429人）。很顯然，石家庄二厂与青島七厂人員配备上是值得研究的，也就是說在这方面这两个厂是有浪費的，因而也就有潜力可挖。

紡織工业劳动生产率提高的途徑与方向，我認为大体上可分为以下兩方面：

第一，运用新的科学技术成果，是能大大提高劳动生产率的。同时，我国紡織工业即使在第二个五年計划期間，老厂的产品产量，仍在全国占很大比重。因此，充分发揮老厂現有設备的潜力，如加强机械保全保养，逐步更换現在陈旧的零件，提高机器生产能力，增加产量，延長机械寿命，平衡生产能力，进行必要的扩建与改建，改进机器和工具，縮短工艺过程，在原有技术基礎上逐步进行技术改造等等，无疑对劳动生产率的提高，仍有很重要的意义。例如細紗机采用大牽伸（上海国棉十一厂在試驗40倍大牽伸）大形成，梳棉机采用金屬針布和多增一对工作罗拉，毛織采用大卷裝（上海国营第三毛紡織厂已在采用），使梭子內緯紗容量由29克增至60克以上，換緯次数减少一半，其他如單程代替二道清花，并条三道改二道，穿筘增設分头器，紙管代替木管等等，其結果也能提高效率和节約劳动力，这样也就是提高了劳动生产率。

第二，改善劳动組織，特别是减少輔助工人比重，加强劳动力的平衡調配，合理使用劳动力与利用工时，提高出勤率，也是提高劳动生产率的重要方面。提高技术能力，推廣先进經驗与先进操作方法，开展劳动競賽等，在目前国家不可能用大量資金来改善設备的情况下，也是較有重要意义的方法。例如提高看机能力，如东北紡管局根据1956年7月份的統計，20支細紗由上年同期的397錠提高到788錠，32支由584錠提高到820錠，郑州二厂推紗由9人改为6人，扫地收回花由6人改为3人及取消了加油工14人等，由于改善了劳动組織与提高了技术能力，結果可以节省出165人。这說明通过这些方法是能发揮企业內部潜力的。問題在于加强企业管理，特别在1957年內应正确的貫彻党的八屆二中全会关于节約的精神，这对提高紡織工业劳动生产率是有最重大的意义的。

（二）

紡織工业劳动生产率在計算上也是存在着很大問題的，首先是以不变价格的总产值来計算的問題。以棉紡来說，例如一件42支紗比一件21支的不变价格高44.5%，而42支單位时間內产量下降61%，單位产品的劳动工时消耗量要增加94%，因此在同样設备数及工时消耗的条件下，紡21支比紡42支原料轉移价值大，这样在多紡高支紗的情况下，劳动生产率是下降的。又如兩个設备与人数相近的紗厂，在同一时間內，一个紡80支，一个紡16支，紡80支的厂所耗用原料約相当于紡16支的厂的七分之一，总产值相当于五分之一左右，相同的劳动生产率也要低很多。其他毛、麻、絲、印染等企业，在品种变化下，亦有类似情况。如毛紡織企业絨綫比重减少，細絨呢增加，印染厂的印花布比重增大等，都能使总产值下降或工人增加，使劳动生产率降低。又如有織有染的厂，用本厂坯布或用他厂坯布，影响劳动生产率的高低也是很大的。

若生产耗費劳动量少而产品产值內包括原料轉移价值大的品种（如低支紗）时，往往容易依賴产值增加去完成劳动生产率計划，而放松了劳动力的节約和潜力的挖掘。相反的，（如高支紗）又往往很难完成劳动生产率計划，而容易产生片面扩大看台、增加机器轉速、提高劳动强度等做法，結果不利于企业管理与工人健康。

在人民生活水平不断提高与物質条件不断改善的情况下，对高支紗与高級品特种品等要求也是越来越多。因此，势必表現在劳动生产率上越来越难提高，甚至有要降低的情况，这样平均工資水平亦很难提高。因此，用不变价格計算总产值来計算劳动生产率，不能正确的反映客观实际情况，也不能发揮計划应有的組織与动員作用。

其次，是新老厂的混合計算問題。現在每年都有一定数量的新厂投入生产，由于新厂工人一般技术能力較低，劳动生产率也就較低，因此新、老厂混合計算，結果扯低了綜合的数字。

第三是紡織工业內各产业的混合計算問題。由于劳动生产率絕对数棉紡織企业高于毛、麻、絲等企业，为了滿足社会日益增長的品种要求，就不能改变目前紡織工业产业結構中棉紡織品种比重占絕对多数的情况，而适当增建或扩建一些絲、麻等厂。这样产业結構变化，使劳动生产率低的部門比重提高，导致整个紡織工业劳动生产率指标的下降。

以上着重說明和提出存在的問題，并不是强調客观的不利因素，因为这一个实际問題，应該加以研究和解决。否則对国家和廣大职工群众都是不利的。

鑒于上述劳动生产率計算上的缺点，提出以下几点不成熟的意見，以供研究参考：

（1）用不变价格的淨产值来計算：即用总产值中新增的价值扣除轉移价格来計算。这样既能反映活劳动推动更多的物化劳动，又能反映活劳动与物化劳动的节約，劳动总額的节約，可避免受原料等轉移价值大小的影响。但由于計算不变价格的淨产值在技术上有困难，如果这个問題解决了，是可以这样做的。

（2）新老厂分别計算，否則即要由国家增加培訓費，使工人培訓时間延長到其技术熟練程度达到老厂标准后，方正式作为工人，进行生产，时間为一年半。新老厂分别計算，另行考核劳动生产率与平均工資增長的比例关系，并單独处理。

（3）为避免由于耗費劳动多的产品与价值低的产品比重的增减与产业結構的改变而影响劳动生产率指标的升降的情况，为取得提高劳动生产率的正确反映，就必須利用指数法来計算平均劳动生产率（可参看劳动經济512—513頁，“計划經济”1955年11期29頁）。

（4）用实物計算劳动生产率說明其增長速度，但实物劳动生产率的計算也是存在問題的，还需要研究。

（5）按折合标准产品計算不变价格的总产值来計算劳动生产率，这个办法可避免紗支高低与品种变化对劳动生产率的影响。

关于“劳动定額与設备能力定額的关系”一文的商榷

木　每

“中國紡織”1956年21期刊載了張励行同志所作的“劳动定額与設备能力定額的关系”一文。筆者覺得文中所提出的意見，有進一步研究的必要。为此不揣簡陋，僅提出以下意見，供同志参考指正。

在研究劳动定額与机器設备能力定額的关系問題时，我認为首先必須明确目前企業中，对于这兩种定額所以引起爭論的癥結所在。我感到主要的是水平之間的关系問題。因此要研究这一問題必須要从了解这兩种定額的实質出發。

大家知道，在企業中有着兩种彼比有关的定額：一种是使用生產工具和生產手段的平均先進技術經济定額，也就是產品計划中的机器設备能力定額。这个定額，是作为我們國家編制計划的基礎。另一种是先進的、有技術根据的定額，这个定額是确定个人劳动生產率和計件單价的基礎，也就是确定計件工人工資的基礎。

在劳动定額中，包含着單位產量定額和看台定額兩部分。可是在產品計划中的机器設备能力定額，也包含着單位產量定額和設备利用率兩部分。在这兩个基礎不同、作用不同的定額中，都包含着單位產量定額。他們的水平究竟是否应該一致，还是孰高孰低？这就是現在引起爭論的主要問題。

張励行同志在文中一开始提到：“所謂劳动定額与設备能力定額的关系，确切一些講，应該說是机器出產定額与設备能力定額的关系。”这种提法，顯然是劳动定額中的單位產量定額与机器設备能力定額中的單位產量定額的水平之間的关系之誤。

根据作者的意見：“机器出產定額与設备能力定額的关系是劳动者个人利益与國家利益之間

的关系。”这样似乎机器出產定額是代表劳动者个人利益，而設备能力定額就代表了國家的利益。因此最后得出这样的結論：“作为國家和企業的主人，工人必須完成產品計划，同时也应該拿到國家規定的标准工資”。換句話說：“只有这样，才能体現出个人利益与國家利益的一致性。”也只有这样，才能使工人不迷失方向（按作者原意）。作者同时还引証了苏联專家白契柯廖夫同志的說法：“机器出產定額和設备能力定額，原則上应該是一致的。”來証实这种見解是正确的。

首先必須要指出的，劳动定額的本身（不僅是單位產量定額还包括看台定額）就体現着个人利益和國家利益之間的关系。因此在社会主义社会里，劳动定額必須保証節約工时，提高劳动生產率。这是社会主义經济發展的准則。同时工人在完成劳动的数量与質量定額时，就可以得到國家所規定的标准工資。我們还可以从修改劳动定額的情况來說明个人利益与國家利益的正确結合。如果劳动定額長期不能修改，就必然產生定額落后，工人超額很多的現象，这样工人所得超額工資也就很多，結果是劳动生產率降低，工資基金超支。这是不符合國家利益的。也就是說：只顧个人利益，不考慮國家利益。另一方面如果定額定得过高，使工人長期达不到定額，或是当工人剛达到定額就修改定額，甚至像有的工人所說的：“干部的嘴，工人的腿。”結果是劳动生產率虽然提高，而工人經常拿不到标准工資，工資基金大量節余。这种現象也就是說：只看到國家利益，沒有照顧到个人利益。当然这兩种都是偏向。但从这里已經可以很明顯的看出，劳动定額体現着个人利益和國家利益的正确結合。

至于机器設备能力定額，則僅是編制產品計划的基礎，是產品計划的組成部分（另一部分为品种計划和总產量計划）。而產品計划一經國家批准，即成为國家交下的任务。企業必須在党的統一領導下和工会以及团的配合协助下，动員全体工人、工程技術人員和职員，尽最大的努力來完成和超額完成。

因此很明顯地要說：“机器出產定額与設备能定額的关系”是个人利益与國家利益之間的关系是不正确的。

其次，我同意苏联專家白契柯廖夫同志对兩种單位產量定額原則上应該一致的說法，但不同意張励行同志的“工人必須完成產品計划，同时也应該拿到國家規定的标准工資”的說法。因为：第一、如果按照張励行同志的意見，那就不必再制定劳动定額，工人只要直接按產品計划完成的情况來支取工資；第二、每一个工人不可能完成全部的產品計划；第三、退一步說：如果工人完成設备能力定額，或者是設备能力定額中的單位產量定額，就可以支取标准工資的話，那末在多机床管理的情况下，就無法确定單价，因为还必須要有看台量。

因此只有当工人完成劳动定額时，才可能支取标准工資。

至于苏联專家提出的“原則上一致”的問題。从我个人理解“原則上一致”，并不是等于必須要一致，它們之間的水平，有时是有高低的，但高低的差异不大，一般的來講：机器設备能力定額中的單位產量定額，經常是略比劳动定額中的單位產量定額稍高一些，只有在修改劳动定額时，才有可能一致，也只有原棉品級变化，或气候对生產發生影响等原因时，才会稍低于劳动定額中的單位產量定額，这是因为：

第一，劳动定額一般的規定是一年修改一次，而机器設备能力定額則月月有变化；

第二，定額的水平虽然是由工作地点的生產能力和考慮到先進工人的生產經驗來决定的，但是在頗大的程度上要看貫徹組織技術措施計划的程度如何而定。因为組織技術措施是保証工人完成和超額完成定額的重要条件，如果所有措施經研究后都能貫徹下去，定額水平不妨可以高些，反之就不能定得过高。在制定劳动定額时，所有的組織技術措施，只是考慮到完成單位產量和看台量的各种措施；而制定机器設备能力定額时，除了考慮到完成單位產量的相同措施外，还必須要考慮其他的組織技術措施，例如提高設备利用率，减少机台停工时間等的措施。因此机器設备能力的單位產量定額虽然比劳动定額中的單位產量定額略高一些，但当工人完成劳动定額中的單位產量定額，在其他因素不变的情况下，仍可以完成总產量計划。

因此張励行同志認为兩种定額的水平必須一致而提出：“工人必須完成產品計划，同时也应該

拿到國家規定的标准工資"的說法是值得研究的。

因此作者提出："不論第一种理論和第二种理論，都把劳动者个人利益和國家利益分割开來"的看法也是不成立的。同时作者对兩种理論的批判，指出："兩者有一个共同原因"，就是："过低估計了工人群众的政治覚悟和生產積極性；沒有看到在社会主义國家中，工人群众是國家的主人，也是企業的主人。"我認为这种批判，如果用來批判对于編制國家計划的保守思想，是完全正确的，但是用在这里，是否确当，还可研究。

張励行同志在提出对兩种定額关系的看法以后，在第四部分还着重叙述了制定劳动定額的水平。根据原作者的意見，似乎制定單位產量定額是完全可以根据先進工人达到的水平作标准，而根本不需要降低一些，其原因是"这种水平不是高不可攀的，而是每一个工人都能达到的，因为机器出產的高低，主要取决于机器設备，提高机器出產量主要是依靠改進对机器設备的使用。"因此只要工人認眞学習他們的經驗，对所有机器都作同样的改進，就同样可以达到这一水平。但是作者在提到制定看台定額时，則应該采取低于个别先進工人的看管量水平的定額，其原因是由于工人的熟練程度不同。因此得出这样的結論："决定劳动定額的兩个部分，其所遵循的原則是不同的。"

至此人們不禁要問：

第一，取决于單位產量高低的因素是否主要是改進对机器設备的使用，而不須要工人的熟練程度呢？例如：在处理布机停台时，熟練程度高的工人只要一分鐘就可处理完畢，但是熟練程度較差的工人要分三分鐘才能处理完畢，这样每处理一次就要相差二分鐘，在数十次或百次的重复情况下，他（她）們的單位產量是否会有影响呢？我想大家的回答是：肯定是会受到影响的。那末在确定單位產量定額的水平时不僅是取决于机器設备的使用，同时还要考慮熟練程度，因而"根本不需要降低一些"的說法就不成立。

第二，如果由于某种原因，对所有机器設备一时不能全面的改進，那末定額水平是否还是根据先進工人所达到的不折不扣的水平來确定，还是要低于先進工人水平呢？如果說仍按先進工人所达到的水平來确定，那末势必会使大部分工人达不到定額，这又怎么办呢？只有降低定額水平，因此要按照"先進工人达到的水平为标准"須視組織技術措施的貫徹如何才能决定。

第三，"工人看管量的多少主要取决于技術熟練程度"。但是否要考慮机器設备的改進呢？例如：由于机器設备的改進，使断头率大大降低，因而可以在一定的程度上擴大看台量。是否可以呢，我想在不增加劳动强度的条件下是可以的。因此在确定看台量的水平时，不僅取决于技術熟練程度，而且还要考慮技術条件。

第四，按張励行同志的說法：如果使工人同样的只要認眞学習先進工人的操作法和工作法，那末看台定額是否也可以按照先進工人的水平为标准呢？我想只要所有工人的操作法和工作法以及熟練程度都和先進工人一样，也是可以的。否則我們如何理解"技術定額能在生產中把廣泛的工人群众組織在工人階級先進分子周圍"的含义呢。

由此可見，决定劳动定額的兩个部分的水平，是不可能有兩个原則的。制定劳动定額所遵循的原則，我想还是根据联共（布）中央1935年12月全会决議中指出的："制定產量定額时，必須从嚴格檢查每个車間和企業的生產能力并考慮到斯达哈諾夫工作者的先進生產經驗出發。"（"苏联共產党（布）决議彙集"1940年俄文版第二集第629頁）

这个原則，現在对我們來說，还是适用的，但在实际工作中，如前面所講的，必須要考慮組織技術措施計划的貫徹程度如何而定。在确定看台定額时还要考慮机器設备和排列的条件。遺憾的是張励行同志把制定劳动定額的各种因素——工作地生產能力和工人的技術熟練程度——硬性的分割开來，因此得出錯誤的結論。

此外对張励行同志某些提法方面，还可研究，如："这种水平不是高不可攀的，而是每一个工人都能够达到的"我認为应該是："这种水平不是高不可攀的，而是每一个工人經过努力后应該达到的"，否則不經努力而每一个工人都能够达到，实質上就是落后定額。这僅是举一个例子而已。限于篇幅，不再贅述。本文僅是管窺陋見，希从事劳动工資工作者指正。

出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？

加强思想教育工作，关心职工生活，提高出勤率

张耀先

1956年，北京国棉二厂虽然超額地完成了国家計划，产品質量也有了顯著提高，工作上做出了一些成績，可是也还存在一些缺点，那就是劳动出勤率有逐漸下降的趋势。去年六月份以前全厂出勤率曾达到96%以上，到了八月份就降低到1.5%左右。

出勤率降低的原因很多，首先是职工发病率不能减少而逐月上升，四月份全厂因病缺勤为0.8%，九月份即达到2.7%，因病缺勤者占全厂缺勤率的4.95%。其次，出勤率低很大程度上是劳动紀律有些松弛，去年全厂增添了約一半的新工人，他們大多是学生和农民，入厂以后，由于領导上未及时做好政治思想教育工作，因而不很习慣工厂的制度和組織生活，其中还有一部分人帶有自由散漫的生活习慣，在生产上，劳动态度亦很不好，时常曠工、迟到或早退，在生产时間擅自离开崗位，吵架斗毆，还有些工人用欺騙办法假造病情騙取病假后，进城跳舞、看戏、逛公園、还有些工人不很好利用业余时間，夜班不好好休息，进城玩耍深夜方归，因之感到身体疲乏，神經衰弱，这些都影响到出勤率，影响生产秩序的正常。

去年九月份，党政工团針对这个情况，发动了全厂职工通过批評与自我批評，全面地檢查了劳动紀律，党委会作出决議在全厂各車間、科室廣泛开展民主生活，自下而上的進行深入的共产主义道德教育，工会組織印发了“工厂内部劳动規則”給全厂职工、各車間、科室，分别召开了职工大会，做了报告，职工們通过祁美丽，張树林，曹必伍等三个工人严重違犯劳动紀律敗坏道德品質的典型事例，進行了深入討論，批判了違犯劳动紀律对国家和对个人的危害，与此同时，各車間、科室、党、工、团都进一步加强了組織生活，开展了发揚艰苦朴素树立共产主义道德品質的劳动态度的思想教育工作，学习和討論了“工厂内部劳动規則”，根据职工們在討論中的意見，健全了考勤制度，建立了請假奬励教育和处分等制度，利用厂报、黑板报、廣播等各种形式進行劳动紀律教育，批評坏的，表揚好的，对严重的違犯紀律和道德敗坏的分子作了紀律处分。厂領导也改变了領导作風，直接接近职工，解决职工切身問題，从去年元月份起，先后由領导帶头，組織了訪問小組，分头深入职工宿舍和职工家屬宿舍，通过訪問，发現了很多問題，如生活困难，住宅，疾病，孩子无人照顧，家庭糾紛等等，这些問題也直接影响劳动生产率和出勤率的下降，为了及时地解决这些問題，八月份党委書記，付厂長和工会主席等組成了一个职工生活处理委員会，对职工住宅，食堂管理，医疗衛生等方面作了檢查，并采取措施，解决了一些迫切需要解决的問題，各車間党政工团也共同組成了訪問小組，有組織的帮助每一个工人具体解决技

术上或思想上存在的問題，通过巡視宿舍，訪問家屬解决生活上的实际問題。据不完全統計，在去年下半年，共訪問家庭 500多次。具体解决了800个工人思想上生活上各种問題，此外，还特别重視了职工的身体健康，温度較高的工作室里都安裝了电扇或排风扇，在一般的工作室里也开了窗戶或增开天窗，加强自然通風换气，食堂安裝了电扇增开了天窗，有的厨房增裝了隔热設备或安裝了火爐，平时在各生产車間加强了温湿度調节工作，一般情况温度保持在29°C左右，在最热期間（七月二十三日，二十九日，八月六日，十三日）室外温度达36°C，車間的温度分别保持在29.5°C至32.2°C（最高温度是漿紗車間为32.8°C），均未超过标准。由于注意了車間的通風降温，工人食宿及环境衛生等工作，对保証工人出勤，提高劳动生产率起了积极作用。

当然，影响出勤率还有一些其他原因，如紡織厂女工多，請产假人数多等，但主要原因还是工作中安排不合理，領导上要負很大的責任，除了需要更好地关心工人生活加强劳动保护工作而外，还应从改进技术，改善劳动組織，加强技术措施着手，推廣这方面的先进經驗，以改进生产管理工作。

我們認为：对于新厂的新工人，必須根据社会主义工业生产的具体要求，对新工人加强政治思想教育工作，启发他們的阶級覚悟，認識到共产主义的远大前途，懂得国家利益和个人利益的关系，使他們逐步克服小生产者或資产阶級的思想影响。

在做这項工作时，必須发动老工人，因为老工人和新工人接触最多，不但技术好，生产經驗丰富，可以在工作上帮助新工人，而且他們在旧社会飽受欺压，有一定的阶級覚悟，多年来已习慣工厂生活，并有遵守劳动紀律的优良习慣。因此，对新工人進行政治思想教育时，老工人也是重要的力量。

此外，还应針对青年工人多，女工多的特点，在工人中适当進行避孕和早婚的害处等宣傳工作，因为，女工早婚和生育过多，增加了精神上和經济上的負担，也是影响出勤率的原因之一。

鄭州紡織机械厂工程技術人員已养成学习技術的风气

今年，鄭州紡織机械厂的工程技术人員，在技术上都有很大的提高。

这个厂的工程技术人員，已养成鑽研技术、学习技术的風气。現在，有一百多名工程技术人員，分别参加业余高、中、初級技术班学习技术。为便利学习苏联先进經驗，还有十多个工程技术人員学习俄文。通过技术学习，技术水平都有不同程度的提高，如技术員駱順林、曹孝謙都是工人出身，过去会画立体图、平面图，但不知道理論根据，經过学习，已能懂得一般的画图理論。技术員周秉釗也能單独設計了。过去，該厂制造的各种紡織机器所用的图紙，都是紡織工业部設計的，从今年第四季度开始，这个厂的工程技术人員已开始設計了新型立式开棉机、总混棉給棉机、总給棉机、并軸机四种机器图紙。

在学习技术的过程中，工程技术人員們还互相学习，取長补短。如郁品鑫有理論知識，缺乏实际經驗；糜洪根有实际經驗缺乏理論知識，他們就互相帮助，弥补了技术上不足的地方。由于工程技术人員提高了技术水平，有四个工程师被提拔为总工程师，八人被提拔为主任工程师，三十一人提拔为工程师或技师，有三十一人提拔为技术員或助理技术員。

講 座

憑單日記帳制

張家駒

憑單日記帳內容的几点改变 凭單日記帳改为自1号至23号共25个帳簿，与1956年比較除編号改变外，还有如下的一些改变：

（一）072“人民銀行大修理存款”帳戶單独設置第9号凭單日記帳，192“建設銀行專用撥款戶存款”帳戶單独設置第22号凭單日記帳，这二个帳戶不再与074“其他貨币資金”帳戶合并設帳，因为貨币資金帳戶的处理比較慎重，且需要逐日結算余額，一帳一戶，更为适宜。

（二）將100“应收物資毁損及超定額短缺”及101“与其他債务人及債权人的結算”二个帳戶單独設置第14号凭單日記帳，因性質不同，不再与083“与購买人的結算”087“按定單完工程度預付的貨款”088“按定單完工程度預收的貨款”三个帳戶合并設帳。前者是与銷售业务无关的結算，后者是銷售业务的結算。

（三）將098“与职工关于建筑住宅借款的結算”和102“职工住宅借款”二个帳戶設置第15号凭單日記帳，以反映其他資金来源及其結算情况。

（四）109“繳預算利潤”与093“与預算的結算”二个帳戶性質相同，合并設置第11号凭單日記帳。

（五）193“專用撥款用設备及材料”194“与專用撥款供应人的結算”帳戶与191“專用撥款支出”196“与專用撥款承包人的結算”198“專用撥款”五个有关專用撥款业务帳戶合并为第23号凭單日記帳。

（六）172“長期負債”103“企业与所屬企业間关于資金轉撥的結算”189“預收收益”及108“利潤提成”110“其他提出資产”120“按政府規定調整材料調撥价格的差异”六个帳戶因紡織企业无此业务或发生业务极少，不再設置凭單日記帳，此外如105、106等帳戶如无此业务或发生业务极少时亦得視企业具体情况不予設帳。

赤字的应用 关于赤字的应用在过去执行中問題比較多，看法也不一致，茲將赤字的应用提出初步意見，以供討論研究：

（一）貨币資金帳戶不用赤字：1.銷售收入时根据收款通知單通过人民銀行結算戶存款收支报告表登記第2号补助記录（借：071 貸：067）并按旬汇总登記在第20—2号补助記录“銷售及銷售成本登記表”中。2.銷售退回时將应还的貨款填制赤字分录箋（借：071 貸：067）登記在第20—2号补助記录中并据以在第2号补助記录中的067專欄补充发生額中以赤字登記，同时填制藍字分录箋（借：071 貸：101）登記第14号凭單日記帳071專欄及101帳戶明細帳，并据以在第2号补助記录中的101專欄补充发生額中以藍字登記。3.根据銷售淨收入轉記入第6号凭單日記帳。4.退还貨款时根据付款通知單通过人民銀行結算戶存款收支报告表登記第1号凭單日記帳（借：101貸：071）并登記101帳戶明細帳。

（二）材料的退庫用赤字：領料时借：051等貸：022退料时用赤字將原分录冲銷，以其淨額列入发出材料汇总表。

（三）发出商品的退回用赤字：发出时借：065 貸：060退回时用赤字將原分录冲銷，根据第20—1号补助記录“商品发生登記表（或卡）”上的淨发生数轉記于第6号凭單日記帳。

（四）銷售收入（与購买人的結算）冲轉时用赤字：銷售时借：083 貸：067退回时用赤字將原分录冲轉。根据第20—2号补助記录上的淨額轉記于第6号凭單日記帳。

（五）銷售成本冲轉时用赤字：1.采

用托收承付結算方式时其銷售成本的結轉借：067 貸：065 退回时以赤字冲轉銷售成本，根据第20—2号补助記录中的銷售凈額轉記于第6号凭單日記帳，同时將原发出数以赤字冲銷。根据第20—1号补助記录中的发出凈額轉記于第6号凭單日記帳。2.不采用托收承付結算方式时其銷售成本結轉时借：067 貸：060 退回时以赤字冲轉銷售成本，根据第20—2号补助記录中的銷售凈額轉記于第6号凭單日記帳。

（六）材料暫估帳款的調整：暫估价进帳时借：022等貸：080实际成本大于暫估成本时填制分录箋，將其差額进帳，实际成本小于暫估成本时其差額用赤字填制分录箋冲銷。

專欄記錄明細分析表的編制和应用

專欄記录明細分析表（第23号补助記录）的应用是凭單日記帳制主要特点之一，是將分散在各凭單日記帳中性質相同的大量凭証，通过整理分析，成为为数不多的專欄記录明細分析表，用作登記其他凭單日記帳專設部分中二級和明細帳戶借方发生額的依据。以其作用来說是汇总記帳凭証，同时也具有明細記录的性質。用它作为登帳的依据可以减少凭証的傳递，减少登帳的次数和笔数，編制后要和凭單日記帳各該專欄有关数字核对，所以体能充分現出簡化工作，保証記帳的正确性和明确分工責任等优越性。但是在工作中对專欄記录明細分析表的应用也有些不习慣，如感到借方发生額分散不集中，要查帳对帳就不方便，平时不記帳，某些帳戶不能經常結出余額，累計数也看不出問題，同时对于每月借方发生次数极少的帳戶如再編制專欄記录明細分析表反而增加工作量等。这些情况并不是專欄記录明細分析表的缺点，而是我們工作中习慣于登記明細分类帳，希望笔笔有帳，而对实行凭單日記帳制后凭証整理帳簿登記和报表編制三項工作的密切配合消除重复工作的优越性发揮不够，同时对專欄記录明細分析表的应用，在工作方法上未能合理的安排与解决。

（一）那些帳戶应該編制專欄記录明細分析表，这要根据业务的性質凭單日記帳的結構和組織分工等来决定，如104、105、106 等帳戶为了与对方对帳，就应該另設明細分类帳或在凭單日記帳專設部分詳細登記其借方发生額，不应进行專欄記录分析。又如 130“特种基金”帳戶为了有关部門查帳，財务科应当設置明細分类帳，但如果福利部門已設有明細記录，財务部門可不再重复設置明細分类帳，而应用專欄記录明細分析表以資簡化工作等。

（二）同一凭單日記帳的各帳戶間如按明細帳戶別序时登記可不再編制專欄記录明細分析表，但在同一人經管的数本凭單日記帳之間，仍应編制專欄記录明細分析表，因为專欄記录明細分析表，不仅是汇总記帳凭証的作用，同时也具有明細記录的性質，否則如凭單日記帳分別裝訂后，則各本凭單日記帳間的轉記关系將得不到明确的查考。

（三）專欄記录明細分析表应視其需要进行逐笔登記或定期經常分析，这样才能均衡工作量，及时发現登帳中的錯誤，同时也可經常反映一些經济指标。但是專欄記录明細分析表虽然具有明細記录的性質，但究竟不是逐笔登記的明細分类帳，它要与凭証的合理編号合理裝訂相互密切配合才能进一步发揮明細核算的作用。

（四）專欄記录明細分析表应当由負責登記凭單日記帳的同志編制，才能起核对作用，发現登帳中的錯誤，才能分清工作中的責任。專欄記录明細分析表亦应与其所屬凭單日記帳归档保管，这样凭單日記帳与所屬專欄記录明細分析表及所屬凭証分別裝訂后，即成为一个完整的核算資料。

專欄記录明細分析表也有不同的編制方法，如根据借方凭証按各帳戶集中分析的方法，这样可以减少專欄記录明細分析表的数量，使借方发生額集中反映，但在月終如发現錯誤將牽涉到各有关凭單日記帳，不能与各凭單日記帳起核对作用，工作責任不清，且專欄記录明細分析表与凭証的裝訂不能密切配合，便不能根据專欄記录明細分析表来查找凭証，形成凭証与帳簿間的脫节。

專欄記录明細分析表的編制和应用是非常周密与具体的問題，必須适合实际工作的需要，因此尚須繼續研究，逐步改进。

Carding Machine
Twisting Machine

北京的紡織科学研究院

孙玉麟

March 20

党和政府提出了在十二年內赶上世界先进科学水平号召后，全国掀起了向科学进軍的热潮。紡織工业部于1956年三月間，在北京成立了紡織科学研究院，并在上海成立分院（原系上海紡織研究所），均为綜合性的紡織科学研究机構。按照地区工业分布情况，進行重点分工，总院以研究棉紡織，毛紡織，紡織机器制造，化学纖維，染化为主，上海分院以研究棉紡織，絲紡織，麻紡織为主，待逐步充实人員与物力，具备条件后，在第二个第三个五年計划內，再行分别成立棉、毛、麻、絲、紡織纖維，机械制造，化学纖維等專业研究院。

目前該院已从各地抽調了三百余名研究人員充实机構，今后除根据发展需要增添研究人員与行政人員外，还准备根据需要聘請国外專家来院指导，和选派人員出国实习与考察。

从設备方面来看，該院的机器仪器已具备了部份我国及国外制造的物理性能試驗，化学，电气等仪器，以及一些棉紡織，絲紡織，粘膠制絲等机器設备，其中有一部份是向苏联，民主德国、匈牙利、日本等展覽会購置的，以供新技术的研究与采用，如苏联ЧМ—450—2型的梳棉机，日本0M—S超大牽伸精紡机，苏联K—83—1型拈綫机，法国八梭园織机，二梭园織机，捷克KOBO及日本村田式自动卷緯机等。

該院的棉紡織实驗工場目前正在建造中，大概在第四季度运轉，这个实驗工場的建立，將对棉紡織研究工作的开展起很大的作用。在修机方面虽然尙缺乏工作母机，然而在这种困难的条件下該院工程技术人員和工人同志充分发揮了积极性和創造性，为研究工作解决了許多修机及制造上的問題，今后尙待扩建与加强修配能力，以担負起紡織机械及仪器的試制工作。今年的基本建設还准备建造毛紡織及机械制造实驗工場的厂房并安装部份机器，为1958年的研究工作准备条件。关于世界各国的新型紡織样机及仪器正在逐步添購中。資料的收集，目前在国內正与各地区紡管局，工厂，有关研究院和学校，建立联系与协作；国外資料，通过技术合作，只提出二十余項申請，并拟建議与其他社会主义国家紡織科学研究机構建立直接交換技术資料的关系。

虽然該院成立的时間还不長，研究工作是在逐步进行，尽管如此，在1956年的研究題目中还是有一定的成績。

清棉方面：解决了鋸齿打手的設計与制造問題，可增加开棉作用，减少棉結；并帮助天津国棉六厂总結二級繩索濾尘装置，可縮小濾尘室占的面积。

梳棉方面：研究了全金屬鋸条包卷使用經驗，初步已看出全金屬鋸条确有提高产量的功能，目前正在总結包卷工作方法，及詳細試驗全金屬鋸条的工艺性能。对苏联新型梳棉机ЧМ—450—2也进行了初步研究，这个机器也有全金屬鋸条，并在齿輥下面裝有一根分梳輥与一根剝棉輥，經过一个阶段試驗証明，这个机器在保証質量的基礎上可提高产量50%以上，目前正在进一步試驗提高产量的范圍，并研究如何适应国产原棉等具体問題。对双盖板也进行了研究，目前正在制造机件，預計今年第一季度可进行提高产量工艺性能的試驗。

条粗方面：在苏联ЛВС—305型大牽伸并条机上，將原有一节四眼大牽伸并条机，改为二只眼子，相互靠攏，同时用双条落筒將二根棉条落入一筒內，（改裝时二只相互靠攏眼子的新位置，系放置在二只原有眼子的中央地位），这样使二只眼子前罗拉吐出的棉網，各自成不等边的斜綫进入喇叭口內，經过試驗証明，这样的改裝对条干不匀率比原样改善3—4%。同时对并条机的双条落筒亦在ЛВС—305型机上作了試驗研究，原来單程二道粗紗車后要列三排条筒，單程三道要列四排条筒，而改成双条落筒后，只要列二排条筒就可，这样可以减少劳动强度，减少占地面积，减少意外牽伸。为了使粗紡值車工做好对細紗紗架宝塔分段，該院曾对粗紡机定長裝置作了一番研究对比，以达到定長准确的裝置，对今后国产机上增添裝置作出結論，經过研究比較，認为上海安达一厂1953年立达式單程二道粗紡机上采用的計数定長自停裝置以及蕪湖紗厂

1952年立达式棘輪滿管定長自停裝置比較好，它們都能达到定長的要求，但对定位則都未起作用，由于粗紗隨張力，温湿度等其他因素的变化，事实上定長和定位很难相互結合起来，对生产来講，定位要求并不严格，为了做好細紗紗架宝塔分段，粗紗定長則很重要，因此以上二种立达式滿管定長自停裝置，原則上均可采用。其中計数式定長自停裝置，調节方便，碼份長度一目了然，而且裝在車头里，所占地位較小，車上也容易清洁，故計数式定長自停裝置，在目前是較为优越的一种。

細紗方面：在日本 om—s 超大牽伸精紡机上，紡42^{s}，使用208倍牽伸，加裝了气嘧控制环，將前罗拉速度提高由155至173轉/分，并曾探討性地更提高至191米/分，紡出成紗質量，与国內三道粗紗双根喂入18倍牽伸，所紡出的質量无顯著差別，紗的等級列在上等一級，織成布的質量也沒差异，在条干均匀度与單紗伸長率方面，有时比三道粗紗双根喂入还要好些。

另外对立达式小牽伸精紡机上改裝的綜合式及双皮圈式二种大牽伸也作了鑒定，此种机構，均为四罗拉，系二个牽伸区域的連續牽伸。經过研究，綜合式較为优越，綜合式的前牽伸区采用了活动彈簧梢子，这一組合形式，上面系一短皮圈，下面系一長皮圈，始終保持緊張狀态。活动彈簧梢子，插在皮圈中間。当粗細不一的鬚条通过时，活动彈簧梢子能相应地自动調节，可以紡出条干均匀的細紗，因此在試紡期間，質量非常稳定，在后牽伸区采用輕質輥，用以控制粗紗的拈回，并改善了后牽伸区的摩擦力界的分布。輕質輥有效地阻止了粗紗拈回的退解，以促使牽伸集中于輕質輥以前所发生的游离纖維基本上服从后罗拉速度，因此后区牽伸，有提高到3倍以上的可能性。这二种大牽伸裝置，均能把通过的头道粗紗，拉長36倍到41倍以上的細紗，比一般牽伸裝置牽伸能力，提高到一倍以上，在紡紗过程中省去了二道粗紡的一个工序。在質量上符合国家上等一級的要求，而織成的坯布，亦达到上等品。新厂采用綜合式大牽伸裝置，是有很大的經济效果的。若以10万紗錠来計算，可减少投資約90万元，节省鋼鉄210吨，每件紗减少工繳1.28%，提高劳动生产率1%以上，减少占地面积8.47%，提高單位面积产量9.22%。老厂三罗拉小牽伸改裝綜合式大牽伸裝置，其經济效果更为顯著，根据上海国棉十一厂鑒定的計算；每件紗可减少工繳4.91%，提高劳动生产率4.72%，减少占地面积15.39%，提高單位面积产量18.18%。

高速漿紗机以漢口裕华紗厂 H bbret 漿紗机型式較为理想，在80—90碼/分高速运轉試驗中，对漿紗質量的工艺要求还是滿意的。目前已进行定型設計，惟烘房部門拟采用苏联先进的热風噴嘴式来达到速度高、蒸气省的經济效果。对村田式卷緯机部份机構的改进和試驗亦进行了研究，曾以6000轉/分以上錠速运轉基本上已无問題，但仍拟进一步試驗。

为了寻求高效率的制造方法曾对法国法沃尔式园織机棉与麻各一台进行試驗，麻袋織机經运轉試驗改进后，品質基本上符合目前麻袋質量要求，速度比一般麻織机高一倍，由于它是园筒形織物也省去了縫袋的时間和縫綫，每分鐘入緯数相等于目前麻袋織机320緯，对棉园織机也进行了試驗，速度可比普通織机提高3倍左右，相等于普通布机每分鐘入緯720次，但棉园織机質量方面，經向密度尙不够均匀，須待进一步改进。在新的自动織机定型方面，已提出初步設計任务書，以期新織机速度能达到240轉/分(換管式)，今后根据織机設計任务書的要求作扩大样机的試驗和研究。

印染方面：对棉布及絲綢印染进行了定型。而絲綢定型試驗工作中，采用了高級顏料印花方法，得出初步結論。关于絲綢工艺加工也初步确定了机械操作代替了手工操作方法。另外照相雕刻在印花上的应用通过試驗在小样方面已取得成績。对于研究助剂方面提出了文献报告。

关于棉結杂質的研究方面，发現凡是帶纖維杂質，通过紡紗过程，織成布以后，出現在布面上的杂質，經过加工，杂質去掉后，但殘留在布面上，纖質上的纖維，形成棉結，所以在印染加工时，就出現棉結增加的現象。

在电气研究方面：設計了漿紗含水自动控制器，及金屬針布电焊自动控制器。

現代紡織科学技术发展的方向，主要是在紡紗方面縮短工艺过程，織造方面高速化，染整方面采用自动化的联合机及新染料，人造纖維及針織方面是新品种的創造，并廣泛应用电学，光学，原子物理学，高分子化学等科学。在紡織工业方面由于新技术的采用，可以减少劳动强度，提高劳动生产率，节約鋼鉄材料，增加單位面积产量，减少劳动力，建造新厂投資的减少及对老厂的改造等，該院的成立对我国紡織工业的发展是起着一定的作用，但亦希望各生产單位及有关單位的工程技术人員与該院互相配合，共同研究交流，以保証提前达到世界先进科学水平。

国际纺织

战后世界棉紡織工業的發展趋势

章　柏

战后棉紡織工業生產大大縮減

第二次世界大战期間，世界棉紡織工业生产，在欧洲和亞洲大部份交战国和被占領国中，都有很大的縮減，特别是英日等主要棉紡織品輸出国家，在战爭期間，由于原棉供应和产品輸出关系被破坏了，减少的更多。棉紡織工业設备被毁的也为数不少，如日本在战前原有棉紡錠1.100余万枚，到战爭結束时，已只剩下400万枚左右，中國棉紡錠也减少了將近100万枚。其他如英德法等国，战时棉紡織机器設备的减少也很多。苏联在战时棉紡錠也减少了200万枚。

未卷入战爭的国家棉紡織工业迅速发展

欧洲与亞洲主要紡織品輸出国家生产与輸出的减少，給美国和一些沒有卷入战爭的国家，获得了发展棉紡織工业的良好机会。因此，美国、拉丁美洲、非洲和中东的一些国家，棉紡織品生产在战爭期間发展比較快。美国在这时期內，棉紡織品生产增加了50%左右；其他地区以棉紗为例，拉丁美洲国家（不包括巴西），在1937—38年間年平均生产4.2万公吨，到1946—48年間达到8.7万公吨，增加了一倍以上；非州和中东，在相当的时期內，棉紗生产也由年平均四万公吨，提高为7.8万公吨，差不多也增加了一倍。

战后紡織工业有所发展，資本主义世界生产的发展是不平衡的

战爭結束以后，由于战时棉紡織品过于缺乏，普遍需要添購一些衣被，国內外市場对于棉紡織品的需求数量很大，因此，战后时期，資本主义国家棉紡織工业生产又迅速的恢复与发展起来。但是这一趋势沒有能維持多久，統一世界市場的瓦解，与資本主义总危机的进一步加深和尖銳化，使棉紡織工业最先受到它的影响，在經历了五年比較順利的发展以后，到1951—52年，資本主义世界的棉紡織工业，又面临着新的經济危机，生产迅速下降，大批工厂停工倒閉，国际市場的競爭也日趋尖銳。虽然以后生产又有一些恢复，部份国家的生产还在繼續增長，但是很多的国家，特别是英国，生产始終沒有能够恢复到1951年的水平。美国在1954年的产量，也稍低于1950年的水平。

在战后时期內，資本主义各国棉紡織工业的发展是很不平衡的；經济不发达的地区棉紡織工业有了迅速的发展；日本又恢复了他在国际市場上的地位；美英法等主要紡織品輸出国家的发展却比較緩慢。这一些发展，对于世界棉紡織工业的地区分布，与世界棉紡織品貿易的发展，都有重大影响，引起了世界棉紡織工业結構的深刻的变化。

殖民地国家棉紡織工业生产日益上升

經济不发达地区棉紡織工业的迅速发展，是和帝国主义殖民体系的瓦解相联系的，第二次世界大战后，殖民地和附屬国民族解放斗爭的新的高漲，使許多殖民地国家突破了帝国主义的統治，建立了独立的国家，这些国家在独立以后，都迫切希望发展自己的經济，由于重工业的发展有很多困难，发展的重点就集中于輕工业，而且，特别是棉紡織工业。因此，这些地区的棉紡織工业就很快的发展起来。从經济不发达地区的工业（除去中國与东欧）在資本主义世界工业中所占的比例就可以看出，在1938年和1954年間，

全部制造业所占的比例都是5%，沒有变化；其中棉紗所占的比例，却由18%提高到23%，比其他工业部門的发展要快得多，而且超过資本主义世界棉紗发展的平均水平。

战后时期，在經济不发达的地区中，东南亞各国的发展特别迅速，棉紗生产由1946—1948年的年平均生产64.7万公吨，提高到1952—1954年的83.1万公吨；如果把印度除外，在同一时期內，东南亞各国的棉紗生产，增加在5倍以上，其中以巴基斯坦的发展为最快，中粗支紗已經可以做到能够自給，在棉布的輸入方面，也减少了很多，整个东南亞地区，在1938年淨輸入棉布17.4億平方碼，到1954年减少到4.39億平方碼，只有过去的四分之一左右。

在其他的經济落后地区中，非洲和中东以及拉丁美州的棉紡織工业，战后也有相当的发展，非州和中东地区的棉紗生产，由1946—1948年的年平均生产7.9万公吨，提高到1952—1954年的11.3万公吨，增加了43%，拉丁美州（不包括巴西），在同一时期內，棉紗生产由8.7万公吨，提高为9.9万公吨，增加了14%。这些地区由于战时的发展比較快，战后受到輸入紡織品的影响，因此战后的增長速度比战时的增長要慢一些，如果把战后的水平与战前的水平比較起来，棉紗一般都增加兩倍到三倍，发展也是很快的。在棉紡織品的輸入方面，也减少了很多，1950年拉丁美州棉紡織品的輸入量只有战前的一半，主要是因为阿根廷的棉紗生产增加了兩倍以上，自給程度已提高的緣故。

日本在战爭結束以后，棉紡織品的輸出减少很多，到1948年还只有战前水平的四分之一。以后由于美国的支持和日本的一些有利的条件，在国际市場上又战胜了美国和印度的競爭，获得了顯著的进展，棉紡織工业又很快的恢复与发展起来，战后总計新建了棉紡錠四百万枚和織机15万台，到1955年底，共有可运轉的棉紡錠8,167,754枚，与动力織机374,854台，发展的速度是很快的。1955年輸出棉紗2,623万磅，棉織品（包括交織品）11.39億平方碼，又恢复了过去的地位。日本之所以能够在競爭中获胜，主要是由于劳动力低廉，新增的設备比較新穎，技术基礎也比較好，根据联合国的資料，日本僅只由于劳动力低廉，就可以使总成本比英国低15%，比美国低20%。因此，美英等国很难和日本競爭，不僅在国际市場上受到排挤，而且国內市場也受到威胁；美国的棉紡織工业，由于日本棉紡織品的大量輸入，已經受到严重的影响，資本家正在对政府施加压力，要求限制日本棉紡織品的輸入，兩国之間由于爭夺市場而引起的矛盾也日益加深。

战后資本主义世界市場的縮小，人民購买力的降低，落后地区棉紡織工业的迅速发展，以及西欧缺乏紡織品的国家，由于外汇緊張，支付困难，力求能够自給；这一些因素，就使战前久已开始的世界棉紡織品貿易縮减的長期趋势，繼續得到发展。再加以战时与战后人造纖維工业的发展很快，由于价格比棉和毛要便宜，性能上也有很多的优点，很快的就取代了一部份天然纖維的地位；人造纖維生产占世界上六种主要纖維生产的比例，由1946年13.5%提高为21.3%；美国工业耗用的各种纖維中，人造纖維在1937年占6.9%，1946年占13.5%，到1955年就提高到21.3%；在相同的时期內，棉花所占的比例，却由83.2%，74.2%降为1955年的65.7%。西欧五个主要国家，所有各种紗的生产中，人造絲紗所占的比例，由1938年的12%提高为1951年的28%，增加一倍以上，而棉紗却由1938年的62%降为1951年的48%。这一切都說明了人造纖維的发展，使棉紡工业受到沉重的打击，也加深了棉紡織工业的危机，与棉紡織品貿易縮减的長期趋势。

根据联合国的資料，棉与人造纖維織品的世界貿易，在1910—13年和1926—28年間，降低了10%，以后十年又降低了13%，由1936—38年又下降了10%，由于人造纖維織品貿易是在逐步增漲的，因此，棉紡織品貿易下降的趋势，实际上还要快一些。

美英法等国棉紡織工业发展特别緩慢

棉紡織品世界貿易的縮减，以及日本，印度和其他資本主义国家的競爭日剧，就使得美国与西欧的一些主要紡織品輸出国家的发展，顯得特别緩慢。战后时期美国几乎沒有什么发展，西欧的一些主要紡織品輸出国家，生产虽然有一定程度的恢复，但是和战前水平比較起来，很少发

展，特别是英国还减少了很多。英国在第一次世界大战前，共有已安裝的棉紡錠5.560万枚，每年生产棉布73.58億平方公尺，以后逐年减少，到第二次世界大战前，已安裝的棉紡錠减为3,632万枚，年平均产量减为29.07億平方公尺，到1954年棉紡錠已减到2,660万枚，1946—1954年的年平均产量也减为17.57億平方公尺，在产量上还赶不上印度和日本。美国的生产虽然比战前增加了，但是棉紡織机器設备也逐年减少，1938年美国共有已安裝的棉紡錠3,550万枚，到1954年已减少到2,270万枚，棉紡織品产量的增加，主要是依靠提高車速，增开班次和提高机器效率而达到的。如果按人口計算的棉織品产量来看，美国在1914年是57.4平方公尺，1928—38年是55.8平方公尺，到1946—1954年是58.2平方公尺，仍然停留在第一次世界大战前的水平，英国在相同的时期內，由162平方公尺，减为62.1平方公尺，战后又再减至34.9平方公尺，生产水平的下降，就更为顯著。西欧棉紡織品輸出的主要市場，是在非州与中东，最近北非的民族解放运动，与阿拉伯国家为苏彝士运河問題而进行的斗爭，可能对英法的棉紡織品輸出，产生不利的影响，会进一步加深这些国家的棉紡織工业的危机。

社会主义国家棉紡織工业的生产增長特别快

社会主义陣营各国的棉紡織工业，由于劳动群众購买力不断的提高，国內市場迅速扩大，不受經济危机的侵襲，在战后发展很快。苏联在第五个五年計划內，棉紡織品的生产增長得特别快，1955年棉織品的产量是590,400万公尺，比1950年增加了51%，比英国战后的年平均产量要多1.4倍，而在第一次世界大战前，苏联棉織品的总产量只有英国的1/4；从按人口計算的棉織品产量来看，1937年是20公尺，到1955年增加为30公尺，也提高得很快。东欧各国的棉織品总产量，也在逐年增長，例如波蘭的棉紗生产量，在1946年是4.64万公吨，到1950年就提高到9.21万公吨，棉布的生产在1949年是4.06億平方公尺，到1953年就增加为4.99億平方公尺，按人口計算的棉織品产量，在1952年是17.94公尺，到1953年为21公尺，增加的速度也是很快的。中國的棉紡織工业在解放以后也有了迅速的发展。

根据苏联第六个五年計划的規定，到1960年，棉織品的产量將要达到72.7億公尺，新投入生产的棉紡錠將有316.6万枚，織机將有9.5万台，中國在发展國民經济的第二个五年計划中也規定，到1962年要能生产棉紗800—900万吨，棉布23,50026,000万匹，比1956年的生产水平，大約將提高60%左右。由于社会主义各国与主要資本主义国家棉紡織品生产的发展趋势不同，可以預計在今后的五六年內，社会主义陣营的棉紡織工业，在整个世界棉紡織工业生产中的比重將进一步提高，在按人口計算的棉紡織品产量方面，落后于主要資本主义国家的距离也將大大的縮短。

在資本主义世界中，战后发展的主要趋势，看情况还会繼續下去，落后地区的棉紡織工业將进一步发展，各国自給的能力將繼續加强，人造纖維紡織品將更多的取代棉織品的地位，各主要資本主义国家爭取棉紡織品市場而进行的斗爭將日趋尖銳，棉紡織工业的危机，也將日益加深。这是在战前早已开始，战后由于新的政治与經济形势，又得到进一步加强的基本趋势，总的政治与經济形势如果沒有重要的变化，短期內可能不会有太大的变更。

苏联紡織工业有很大发展

苏联正在新建和改建的八十个大規模的紡織工业企业。在卡梅申、刻桧、巴尔瑙尔、坎斯克等地，已經有一批巨型棉紡織联合工厂开始生产。在已經开始生产的全欧洲最大的卡梅申棉織联合工厂中，單是第一紡織厂每天就可以生产出約十六吨紗和八万公尺原色布。苏联新建和改造的紡織工业企业的裝备都是非常精良的。1956年头十个月，在新建的企业中已經有三千五百多台自动織机和十七万六千六百多紗錠开始生产。在旧有的紡織工业企业中，大批机器和設备都換成了新的。已經有十万多新紗錠和約兩千五百多台自动織机安裝到这些工厂里。在新建和改建的企业中，还裝备着改良了的精紡机和生产力很高的其他机器。

技术研究与改进

末道清棉机加装电气分段装置

上海国棉十五厂　張詩伯

末道清棉机上四只头道棉卷的正确分段是运轉操作上掌握末道棉卷均匀的重要方法之一。而我厂清花間的“潑拉脫”單罗拉式末道清棉机在未装分段装置时，由于采用棉卷混棉，給棉帘子上四只头道棉卷的成份松緊互有差异，加上头道清棉机棉卷伸長率各不相同，因此很难掌握二只半头道棉卷的分段工作法。如要掌握正确，就必須准时进行落卷——即在每只末道棉卷制成一定大小时，帘子上落下头道棉卷一只。可是当車工人心中无数，不能做到准时落卷。因此分段难以正确就成了当車巡回工作法中的困难。

后經清花平修隊長的建議和大家研究，在二台末道清棉机上进行电气分段装置的初步試驗。試驗方法是用普通手电筒一只，放在尘籠盖罩上方，电源一端經机器傳导至碼份牙上一可調整的接触点，另一端由紗包綫通至碼份牙旁的一小条金屬片上。碼份牙轉到一定程度，即成卷一定大小时，接触点碰及金屬片，形成通路，則电珠发亮，按时进行落卷。由于分段正确，試驗結果棉卷不匀率确有降低：

	装置前	装置后
第一台車	1.24%	1.12%
第二台車	1.69%	1.23%

装置方法及作用說明：

装置方法如图所示（图1、图2）：

A′B′电源（110V）　　P　变压器

AB　鉛包电綫　　C　碼份牙

D　木盤活套在C軸上固定不轉

E　指示电鈴　　F　指示电珠

G　固装在碼份牙上的彈簧銅片

T　滿卷停車扎鈎

HH′　固装在木盤上的金屬接触銅片（兩电极）

110V的电源經变压器压至6V后，由鉛包电綫A.B.通至机上其一端A（見图1），經过电鈴电珠連接电极H′，另一端B則通至电极H。

当成卷一定大小即碼份牙轉到一定角度时，彈簧銅片G碰及木盤上二电极HH′，这时电路接通，于是灯亮鈴响，当車工就进行落卷。接触的迟早可以根据須要进行調节，即轉动木盤D，調整銅片HH′的位置。本厂一般是掌握在末道棉卷做成$\frac{1}{2}$时落下头道棉卷一只。指示灯和鈴可以

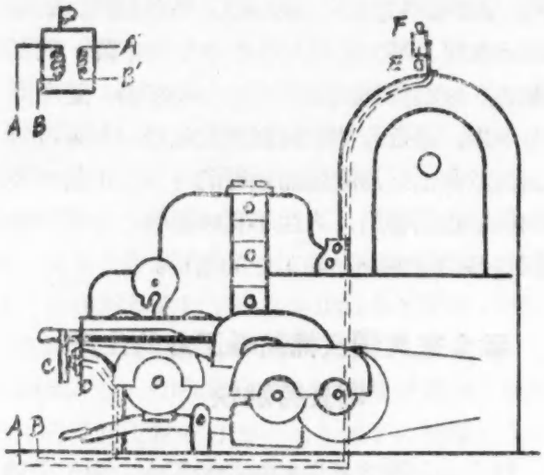

图　1

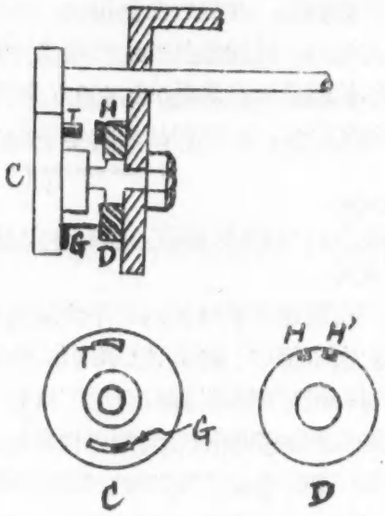

图　2

安装在尘箱盖上方。

装置材料：有6V电鈴和紅綠电珠，110v/6v 100VA低压变压器一只（可供10台末道車使用），以及电綫、电綫管、閘刀开关等。

推廣后的效果：

（1）可以严格掌握头道棉卷在給棉帘子上的分段工作，使末道棉卷每一單位長度的成卷密度取得一致，如果未卷重量在与标准±6哩范圍內，而帘子上落卷又无甚变化时，可不要校輕重，减少了工人的麻煩和不正常的退卷。所以推廣后車間退卷率下降，推廣前21支紗的退卷率是0.31%，推廣后降为0.12%。

（2）上卷有了目标，使工人的工作主动，听鈴响上卷，做到心中有数不致忙乱。推廣前棉卷不匀率为1.29%，推廣后降为1.27%，甚至有的机台改装后不匀率出現了0.91%，0.86%，0.79%等数字，这是我厂过去从来未有的記录。

梳棉刺毛輥溝槽整理工具

青島国棉七厂　敖寬祥

梳棉机刺毛輥的平整程度及齿尖狀态，直接关系着后車肚的除杂效率。为了保証包卷鋸条后齿尖的平整，刺毛輥溝槽的寬度及深度必須完全一致。但一般老厂的刺毛輥因加工不良，或因日久变形，溝槽的規格往往相差很大（如图1），特别是兩端的溝槽，有时甚至压不进鋸条，造成包卷的困难。

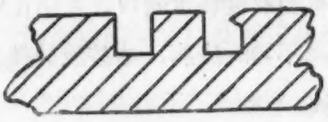

图 1

整理溝槽的工具有很多种，但以这种活动式車刀較为合理（如图2）。小車刀装在活动刀柄的圓孔內，可用固定螺絲上紧；車刀柄用一个支头螺絲装在圓柱的平面上，工作时可以左右任意活动。小車刀可利用$\frac{1}{4}''\phi$廢鑽头或絲坟的柄磨成（須淬火），刀尖的寬度可根据使用鋸条的厚度而定，最好比鋸条根部的厚度大千分之一二。

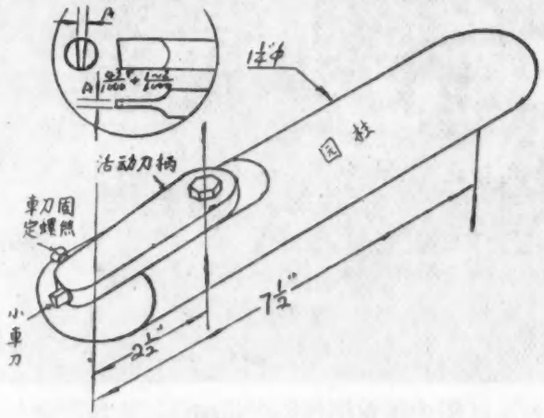

图 2

使用时，將工具装在包卷鋸条的往复架上。在刺毛輥中部选擇一处溝槽較为标准的地方，首先將小車刀插入，并靠緊溝槽的底部，然后再松开車刀固定螺絲，轉动刀架調节輪，使活动刀柄的頂端抵住刺毛輥的表面，于是再上紧固定螺絲。这样就使小車刀伸出的大小正好与溝槽的深度一致（如图3）。整理溝槽时，每次都以車刀

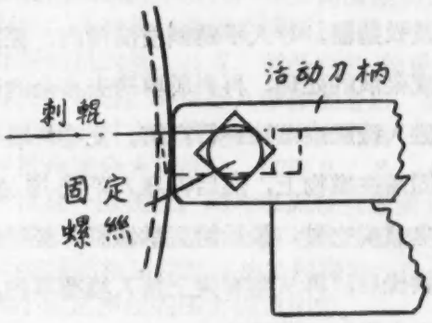

图 3

柄頂端抵住刺毛輥表面为准，因此可使每根溝槽經过整理后規格完全一样。操作方法与包卷鋸条的方法差不多，开車后小車刀一方面跟着往复架从右到左横向移动，一方面又可根据溝槽的实际情况左右活动。由于小車刀的寬度一定，溝槽如合乎标准，車刀虽然經过，实际上不起作用；如溝槽狹或浅了，就可將它車寬車深。用这个工具整理后的刺毛輥，包上鋸条后的平整程度可达到千分之2—4以內。

产品评介

新型的紡織机器

惲 愧

5—104型显色皂洗联合机

顯色皂洗联合机是屬于印花工艺过程中前后处理部分的机器，織物在印花加工中，通过本联合机，可使染料顯色，并洗凈浮色、杂質等，达到色地洁凈，花色鮮艳的目的。

1956年，紡織工业部設計公司已設計成功了一套5—104型顯色皂洗联合机，本机全長26公尺，由軋車、透風架、蒸箱、平洗槽、松緊調节架、烘燥机等六种主要單元机器联合組成。工艺順序是：織物由堆布車送来，先經导布木条、緊布架及吸边器，导入不銹鋼浸漬槽內，經过化学溶液或染液的处理，再經軋車挤去多余的溶液，然后进入透風或蒸箱进行汽蒸，使染料氧化或还元后固着在織物上，然后再导入平洗槽进行水洗，皂煮或吃酸，最后送入烘燥机，經过烘筒烘燥机烘燥后，再从落布架上落入堆布車內，全部工序均由机械連續操作。

这套机器的設計十分先进，由于在設計时綜合了国內各种机器的优点和适应了棉印染工艺的生产要求；同时在苏联專家的直接指导下，收集了世界上比較先进的技术成就和理論，在結構上是比較新穎突出的。这些特点主要表現在：第一、生产率較高，如老机器每分鐘僅40—50公尺，此机可提高到70公尺。第二、利用电气設备以自动調节織物張力，使織物伸長率大大降低，因此質量有顯著改善。第三、采用直流电气系統联合傳动和集中控制，由一个人在操縱台上集中操作，因此操作方法大为簡化并减短了排裝面积。第四、全部傳动設备均有安全罩和安全裝置，在車前車后并裝有緊急停車按鈕，如遇緊急事故，可撳此按鈕使全部电动机停止，因此劳动保护条件很好。第五、在具体机構設計方面大量采用了新技术，如九格平洗槽中有一格采用不銹鋼板制成的槽身，适用于各种不同工艺的要求；蒸箱上裝有菱形輥和水封口，可防止空气进入蒸箱避免色泽不匀的疵病，这些設計都比老式机器有很大提高。

这套机器已由国营鄭州紡織机械厂試制完成，鑒定証明，机器完全符合設計要求，去年已正式投入生产，預計今年可以生产一套机器，將裝备安裝在新建的国营西北印染厂厂。

（图为国营鄭州紡織机械厂正在裝配顯色皂洗联合机）

世界新技术

★美国"維定"厂在1954年制造了軸流給棉机与軸流开棉机，这种机器，不僅具有生产能力大、所需馬力少和效率高等优点，而且由于纖維通过的时間短，使以后工程容易处理。

軸流給棉机是由直徑18″的角釘錫林、可調节的尘棒、輸棉板等所組成，它的主要作用是开棉。由于开棉的結果，杂質就浮于原棉的表面，能够得到良好的除杂作用，試驗結果証明，廢棉率可达0.2～0.4%，且其中完全沒有可紡纖維。

軸流开棉机除杂效率高，且同时有开棉和混棉作用。它的主要部分是2台角釘錫林，表面植有長而粗的角釘，2只錫林皆以每分鐘400轉的速度作反时針方向回轉，生产能力最大为每小时1200磅，最适当的是每小时生产800～900磅。軸流开棉机能除去叶屑、尘埃等一切杂質，試驗結果証明，軸流开棉机死尘箱的廢棉，不含有可紡纖維。

軸流給棉器和軸流开棉机的优点有：①一組軸流給棉器和軸流开棉机可代替2～3台普通开棉机；②基建投資少；③保全保养簡單；④节省动力；⑤能减少梳棉机的后車肚花和斬刀花，梳棉棉条中的棉結也能减少；⑥能提高細紗質量和使織物外观良好。

★英国Underbank工厂制造的S.R.R.L.开棉机，它的应用范圍很廣，美国某些工厂用作开棉及清棉机之用，而在另一些厂中（人絲方面）僅作为混棉机用。这种开棉机的机構是裝有一个給棉帘子的棉箱，原棉經帘子（每分鐘走132呎）喂入鋸齿錫林及道夫；鋸齿錫林及道夫各五只，把喂入的原棉开松、混和、清洁达到蓬松狀态，像梳棉机的棉網。每一只鋸齿錫林有154片平滑的鋼質鋸齿片，用153块不导电的电木所隔离，裝在磨光的鋼軸上，直徑12吋，每分鐘400轉。道夫为9吋直徑，表面車槽，包卷着如同梳棉机刺毛輥用的鋸条，每分鐘900轉。这种开棉机很精确，結構完善，一經裝妥后就不需要另行調整。經工厂中采用証明，S.R.R.L.开棉机对提高質量及节約用棉均有顯著成績，錫萊分析机試驗証明，采用这种开棉机后，落棉中的含纖維率由17.6%降到14.6%，含杂率則由80%提高到83.6%，因而棉紗强力可增加5～7.5%；这种开棉机每小时的产量，大型的达2,600磅，小型的可生产1,200磅。

★意大利Marzolj小型梳棉机，錫林与道夫直徑均为27吋，錫林的速度每分鐘320轉，盖板針布采用一种特殊的針布，可以增加分梳能力，盖板总根数为89根，工作根数为29根；因为机台的高度减低，因此便于值車工的看管，同时，机台的面积减少，在同样面积的工場中，可以安裝更多的机台；錫林与道夫均可采用眞空抄針与罗拉抄針；机台的傳动可采用集体傳动或單独馬达。这种小型梳棉机每小时产量最高达12公斤，在加工原棉与其他类似的纖維时，落棉中的可紡纖維可减至最少，并可得到良好的棉条。

★苏联伊万諾沃紡織研究院改裝了一种双刺輥梳棉机，由給棉罗拉喂入的棉卷，先受到包有普通鋸条的高速刺輥（每分鐘1500轉）的作用，由高速刺輥把纖維轉移到包有全金屬鋸条的第二刺輥上，并同高速刺輥相互作用，保証了棉花的良好分梳；其表面速度較錫林低50%，因而也保証了纖維正常地向錫林針上轉移。在刺輥的下方还裝有專用除尘裝置，使棉花能有良好的清除效率；刺輥下面裝有尘箱，回轉速度每分鐘100～120轉，这就使刺輥工作区內的产流正常。这种改裝的双刺輥梳棉机，生产率可提高50%，并且改善了棉網品質。

★日本OM—S型超大伸精紡机，每台为400錠，每錠用單根棉条喂入；棉条筒直徑为5吋，高为24吋；其容量每筒棉条淨重1.3磅；这种超大率伸精紡机的最大特点，就是它的牽伸能由150倍紡到700倍。棉条导入牽伸裝置后，經过五列罗拉牽伸，并在每列罗拉的后面都有一道集合器；罗拉角度分为兩部分，即第2、3、4、5四列罗拉在一直綫上，而与車面板垂直成90°，另外前罗拉和第2罗拉中心綫与車面板成60°；OM—S型精紡机罗拉部分是采用彈簧加压，其压力的大小較之罗拉的压力約大10%。

这种精紡机采用中成形，鋼領直徑为1 $\frac{3}{4}$″，錠距2 $\frac{3}{4}$″，筒管長8″，升降全程为7″；另外加裝了气圈控制环，取消大隔紗板，改用小隔紗板，錠子是采用直脚滚柱軸承錠子，錠子速度每分鐘9,000～12,000轉。机头部分采用集中加油的油泵，只須將油泵的手柄搖动，油就能通过各个油管分送至各个部分。

应用OM—S型超大牽伸精紡机，可以廢除全部粗紡机，不但能降低生产費用和人工費用，而且所紡出的紗品質优良，强力要比用普通粗紗机过程所紡出的紗提高10%。

读者来信

紡織技術問題不要隨便請国外学者解答

編輯同志:

我們教研室主任尼·塔·巴夫洛夫和阿·巴拉科夫教授近来接到一些从中国寄来的信，写信来的一般都是国內紡織工厂的技术人員，信的內容是各式各样的，有的表示敬仰之意，有的詢問問題，有的写信来要資料要書籍，巴夫洛夫教授和拉科夫教授对来信都很負責地写詳細的回信。

我認为与国外学者們通信是一种很好的学习方式，也能够加强兩国人民的联系，这一点应該首先肯定。

但是从一些来信的內容上看，我覚很信中所提出来的問題絕大部分“中国紡織”編輯部是能够解答的，有些問題很簡單，教授不大相信这是紡織学校毕业的人所提的問題（事实上来信还經常介紹一下自己的經历），有些較普通的問題又常重复，这样使教授們在回答問題时，花費了不少时間，有些問題提得太籠統，有些問題提得很模糊，即使我們中国学生也很难了解問題的中心意思，何况不了解中国紡織工业的具体情况的苏联教授，当然更难具体答复。还有一些問題提得很大，不是几張紙一封信能够談清楚。我覚得为了节省教授們的精力和时間，能够使他們解决我們自己难于解决的問題，同时并为了使問題提得清楚具体，我建議国內紡織厂的工程技术人員或紡織学校的教师学生以后来信时，先經过“中国紡織”編輯部把問題归納一下，能够解釋的就由編輯部作答，有必要問国外教授的再寄到这儿来，編輯部收到的回信也可以在国內紡織杂志发表，使一些比較普遍比較重要的問題逐漸得到解答，使教授們所花的时間和精力获得最大的效果，同时也使我們节省一些兩面翻譯的时間。

关于写信来要杂志要書籍的問題，我認为是不大恰当的，事实上教授們也沒有这許多書籍杂志可以滿足来信的要求。

以上这些意見是否恰当請考虑。

莫斯科紡織学院
棉紡教研室研究生　梅自强

編者按：关于解答紡織技术問題，在1955年7月間，中国紡織工程学会曾决定作为学会学术活动的內容之一，并在“紡織通报”及本刊上登过启事，說明如有有关紡織技术性問題，可直接向各地分会提出，由分会研究解答；遇有分会不能解答的，汇总由总会解答或轉請国外專家解答。我們認为梅自强同志的建議是对的，以后讀者如有問題，需要解答时，可仍提請各地紡織工程学会分会解答；如需請国外專家解答，也由紡織工程学会按一定手續办理。这样对开展国內学术研究与节省国外專家精力都是有好处的。

改进紡織印染品的試驗工作

編輯同志：我是在青島市紡織品公司試驗室工作的。我們知道，試驗室是监督产品質量不断改进的部門，每个試驗人員都有責任对产品質量进行监督。但是，有些企业对試驗工作就不够重視，存在着試驗工作“可有可无”“作用不大”的不正确看法，以致試驗工作无所改进。現对我們的工作提出兩点意見：（一）在使用仪器上要注意保养工作。例如天平的刀口生了銹，就失去了灵敏，称起来就不准确。有些仪器必須經常或定期的檢查、加油、擦洗，这样才能保持仪器的准确性，并延長使用期限。同时，由于我們所用仪器的式样規格不一，試驗結果也有差誤，因此，希望各地区領导机关或度量衡檢定机構，对仪器定期进行檢定，以免在使用中引起不必要的业务糾紛。（二）学习新質量标准，統一試驗方法。国家标准（草案）中对各項試驗方法都作了詳細的条文規定，試驗部門应該有領导的組織試驗人員学习。在試驗操作上应严格按照标准規定，試驗人員不应当存有“差一点影响不大”的不正确思想，認眞执行标准操作，对試样負責，也就是对人民負責。

張应中

报道要全面些，体裁要活潑些

編輯同志：

“中国紡織”是全国紡織工业唯一的指导刊物，自創刊迄今，在貫彻中央的方針政策，推动中心工作，加强技术領导，培养干部，联系群众，发展紡織工业等方面，都起了很大的作用，这是主要方面。但是，它在完成应尽任务中，还有美中不足之处。在1957年开头的时候，对“中国紡織”提出一些批評性的意見，似乎还有参考的价值。

（一）在刊物內容方面：首先是取材偏重于一面，缺乏全面照顧。其主要表現在棉紡織多，其他紡織少。檢查一下1956年的內容，絕大部分是棉紡織；其他如毛紡織、印染和基本建設稍有数篇；絲綢、針織、复制偶然可以找到一、二篇；紡織机械制造簡直是絕无僅有。棉紡織工业过去、現在或將来，是我国紡織工业的重点，当然不能忽視。但是，毛、麻、絲綢、印染、針織复制、紡織机械制造和基本建設等行业，从目前来看不能偏廢。其从业人員是相当廣泛，产品繁复，同时是人民必需的。今后，將随人民生活的改善而大大发展，实有加强指导这些行业的必要。

这些行业中又有計划、技术、劳动工資、会計財务、物資供应和生活福利等專业分工。在管理是很重要的組成部分，过去技术方面多管理方面太少。

还有刊登中央国营与合营企业方面的較多，地方国营与合营企业較少，而地方这方面的比重还是相当大的。

如果“中国紡織”能將各行业各專业，中央与地方各方面都能組織起来，那么刊物的內容必然是丰富多采，其作用也既廣且大。这样，“中国紡織”的內容可算是“百花齐放”了，由此会博得廣大讀者的欢迎。

“中国紡織”所以有时稿源不足，讀者不廣或不滿意，沒有全面地組織稿源，可能是个重要的原因。我們爱看青年报，就因为它报导各工作崗位上青年的活动，值得我們学习。

其次，文章內容往往是長篇大論，空洞无物的一般化的較多，短小精悍解决实际問題的較少。現在很多同志忙，时間少，同时又迫切需要解决实际問題。当然这种冗長而貧乏的文章难怪人家不得不見之生畏了。尤其是些帶專业性的总結文章，恐怕拜讀的人是寥寥的。

刊物上登載一些指示、报告、总結也是必要的，不过將刊物变成“文件”或占据篇幅太多，也是不妥当的。某些总結性文章，其中有些不恰当的也未組織“百家爭鳴”。尤其是有各种不同看法的問題，沒有組織“爭鳴”，也往往使刊物缺少生气。在現时代里，新鮮事物与新問題实在太多，大有“爭鳴”的必要。

“中国紡織”上也有一种风气，就是喜欢將作者前面加上一条全付“官”銜，这样，可能会吸引人去讀一下“权威”的文章。然而，另方面，却使人有一种錯覚，“你看，写中国紡織稿件的人都是首長，我們这些普通干部那敢下笔呢？”客观上挫折了基层工作同志的积极性，因为他怕比不上首長的水平而出錯誤。逐漸地失却基层群众的支持，丧失了很多有实际經驗的宝貴的稿件，越是这样，稿源奇荒，刊物不得不成为“首長园地”，使刊物沉重而呆板起来。

（二）談一談刊物的体裁与編排形式方面：我覚得“中国紡織”好像一位穿馬褂長袍面无笑容的老年人，严肃有余而活潑不足，其体裁大多是“大組討論”，不是“促膝談心”。今后提倡多样体裁，想会受到讀者欢迎的。由于文章如此，編排形式上不得不采取“新华月报”那种大通欄的形式，看了使人感到很吃力。

（三）“中国紡織”如果能够將各行业各專业，上下动手写稿，注意全面、多样，重視联系实际、联系群众，提倡“百家爭鳴”，同时加强指导的及时性，那么現在的半月刊就不能适应这种新情况，而讀者也將不会滿意这种現狀，就必須改为周刊了。

以上一些意見，难免有片面与主观的地方，不对的請予指正：

讀者 辜

新 書 介 紹

羊毛学（上册） T.И.庫兹涅佐夫著 蔣錫生、繆炎生譯 0.82元

本書分上、下二册出版，上册首先簡要地介紹了紡織纖維的一般知識，例如：紡織纖維的分类、主要特性及其物理、化学的結構等，其次闡述了羊毛的生物学上的特性，例如：毛的概念，皮、毛的形成与成長，毛纖維的組織学上的結構，毛纖維的形态学上的結構及其主要类型，被毛（套毛）的形成及其特性，毛束內部性質与其外貌以及产毛率指标等。并又詳細的介紹了：羊毛的物理性質，物理机械性質，比重，顏色，光泽以及羊毛主要物理性質測定法。最后对羊毛細度与其物理、物理机械性質的綜合关系作了詳細的分析和研究。

柞蚕茧制絲（上册） 柞蚕茧制絲編著委員会編著 0.78元

本書分上、下二册出版，是以辽宁柞蚕制絲工业生产实踐經驗为基礎而編写的。上册專門講述繅制前的准备过程和有关柞蚕絲的基本知識，計分：总論、原料茧、茧質的差异、原料茧收購、杀蛹、干茧、原料茧保管、选茧、原料茧混合、解舒处理、侵潤脫水，剝茧等15章，下册由繅絲起始，对干燥处理、檢驗、整理包裝、屑物加裝以及不良茧的利用等都分別加以叙述。这是一本比較系統和全面地介紹柞茧制絲的書，切合实际需要，文字也較通俗，可供柞蚕制絲从业人員参考。

用偏振光測定棉纖維的成熟度 馬家駟編著 0.27元

利用偏振光測定棉纖維的成熟度虽是一項新的科学成就，但在国內已廣泛地应用起来。測定棉纖維的成熟度可以了解棉纖維的断裂强度、單纖維支数等纖維特性。这对提高紡織材料和紡織品質量提供了可靠的科学根据。本書由光的基本概念談起，引述到光的双折射和偏振的一般理論，并講述了色偏振与棉纖維厚度的关系以及用偏振光測定棉纖維的方法，同时还扼要地介紹偏振光顯微鏡和纖維分級仪的構造与使用方法，書中也引用了苏联、匈牙利等国家紡織方面的資料。

生产学习教导員的工作經驗 C.B.別节諾夫A.M.拉薩德金著 趙耀南譯 0.39元

本書簡明地介紹了苏联工厂艺徒学校的目的和任务，生产学习教学計划和教学大綱的內容以及其中各个时期各个阶段的具体要求，此外它通过苏联最优秀的生产学习教导員們的工作例子，詳細而具体的介紹了在工厂艺徒学校內新熟練工人的培养和在生产条件下工人熟練程度的提高方法和經驗。

我做織布副工長的工作經驗 C.И.西巴耶夫著 虞晋譯 0.54元

本書叙述了苏联混色紡織联合工厂織布副工長西巴耶夫的先进工作經驗，对副工長的作用、生产小組劳动組織的重大意义及副工長整个工作日合理安排、織布工的工作組織、織机大小平車的驗收等闡述甚詳，具体地介紹了闊幅9H型自动織布的預防修理和調整工作的經驗，包括筘座、定筘机構、投梭机構、送經裝置、緯紗叉，探緯知、換緯保获及自动換紆机構等。

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中国纺織

（半月刊）

一九五七年 第二期

一九五七年一月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社 北京东長安街
总發行处 郵电部北京郵局
訂閱处 全國各地郵局
經售处 各地新華書店 中國圖書發行公司
印刷者 財政出版社印刷厂 北京东郊八王坟

預訂价目
三个月六期 一元八角
半年十二期 三元六角
全年廿四期 七元二角
國內平寄郵費免收
挂号郵費另加
本期定价每册三角

本期印数8,720册